

NATİQ AXUNDOV, HÜMEYİR ƏHMƏDOV,
FƏRİDƏ ŞƏRİFOVA

TEKNOLOGİYA 9

*Ümumtəhsil məktəblərinin 9-cu sinfi üçün
«Texnologiya» fənni üzrə*

DƏRSLİK

*Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyinin
03.06.2016-cı il tarixli 369 №-li
əmrinə əsasən təsdiq edilmişdir.*

© Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyi – 2016

Müəlliflik hüquqları qorunur. Xüsusi icazə olmadan bu nəşri və yaxud onun hər hansı hissəsini yenidən çap etdirmək, surətini çıxarmaq, elektron informasiya vasitələri ilə yaymaq qanuna ziddir.

«Aspoliqraf LTD»

Dərsləklə bağlı rəy, irad və təkliflərin aspoligraf.ltd@gmail.com və derslik@edu.gov.az elektron ünvanlara göndərilməsi xahiş olunur.
Əməkdaşlığınıza üçün əvvəlcədən təşəkkür edirik!



Azərbaycan Respublikasının Dövlət Himni

Musiqisi *Üzeyir Hacıbəylinin,*
sözləri *Əhməd Cavadındır.*

Azərbaycan! Azərbaycan!
Ey qəhrəman övladın şanlı Vətəni!
Səndən ötrü can verməyə cümlə hazırız!
Səndən ötrü qan tökməyə cümlə qadیرiz!
Üçrəngli bayrağınla məsud yaşa!
Minlərlə can qurban oldu!
Sinən hər bə meydan oldu!
Hüququndan keçən əsgər,
Hər bə bir qəhrəman oldu!

Sən olasan gülüstan,
Sənə hər an can qurban!
Sənə min bir məhəbbət
Sinəmdə tutmuş məkan!

Namusunu hifz etməyə,
Bayrağını yüksəltməyə
Cümlə gənclər müştəqdir!
Şanlı Vətən! Şanlı Vətən!
Azərbaycan! Azərbaycan!



HEYDƏR ƏLİYEV

AZƏRBAYCAN XALQININ ÜMUMMİLLİ LİDERİ

Çap için değil

KİTABIN İÇİNDƏKİLƏR

MƏİŞƏT MƏDƏNİYYƏTİ

1-ci mövzu. Mədəniyyət müəssisələrində ünsiyyət və davranış qaydaları	8
2-ci mövzu. Ailə büdcəsinin formalaşmasında sahibkarlıq fəaliyyətinin rolu	13
3-cü mövzu. Ev heyvanları və quşları üçün yem tədarükü texnologiyası	17

KONSTRUKTİV MATERIALLARDAN MƏMULATLARIN HAZIRLANMASI TEXNOLOGİYASI

4-cü mövzu. Detalların hərəkətli və hərəkətsiz birləşmələri (oduncaq, metal və plastik kütlədən).....	22
5-ci mövzu. Oduncaq səthinin bəzədilmə texnologiyası	27
6-cı mövzu. Süni oduncaq materiallarının səthinin bəzədilməsi.....	31
7-ci mövzu. Qara metalların səthinin bəzədilmə texnologiyası	35
8-ci mövzu. Əlvan metalların səthinin bəzədilmə texnologiyası.....	40
9-cu mövzu. Əlvan metallardan məftillər. Mis məftildən asma bəzək	46
10-cu mövzu. Plastik kütlə və onun insan həyatında rolu	51
11-ci mövzu. Plastik kütlədən məmulatların hazırlanma texnologiyası	56

SADƏ TƏMİR İŞLƏRİ

12-ci mövzu. Ağacdən hazırlanmış pəncərələrin təmiri texnologiyası	60
13-cü mövzu. Plastik kütlədən olan pəncərələrin konstruktiv elementləri və təmiri texnologiyası	65
14-cü mövzu. Yaşayış yerinin interyerinin formalaşdırılması	70
15-ci mövzu. Müxtəlif birləşmələri olan məmulatların yığma çertyoju. Spesifikasiya	75

ELEKTRON TEXNOLOGİYALARI

16-cı mövzu. Elektron texnologiyaları informasiya texnologiyalarının əsasıdır	79
17-ci mövzu. Kompüterlərin tipləri və növləri. Kompüterin iş prinsipi.....	82
18-ci mövzu. Elektron texnologiyaları paltaryuyan maşının idarə edilməsinin əsasıdır.....	87
19-cu mövzu. Bankomatın quruluşu və iş prinsipi	91
20-ci mövzu. Mikrodalğalı sobanın quruluşu və iş prinsipi.....	97

QIDA MƏHSULLARININ EMALI TEXNOLOGİYASI

21-ci mövzu. İsti yeməklərin hazırlanma texnologiyası. Yarpaq və tərəvəz dolmaları	103
22-ci mövzu. Müxtəlif növ plovların hazırlanma texnologiyası.....	107
23-cü mövzu. Milli xəmir xörəklərinin hazırlanma texnologiyası. Qutablar	112

PARÇANIN EMALI TEXNOLOGİYASI

24-cü mövzu. Yun, ipək, pambıq və kətan parçalardan hazırlanmış geyimlərə qulluq	117
25-ci mövzu. Geyimin bərpa edilməsi	121
26-cı mövzu. Məmulatın sökülmüş tikişlərinin bərpa edilməsi.....	125

ƏZİZ MƏKTƏBLİLƏR!

9-cu sinif – məktəbdə öz təhsilini davam etdirmək istəyən gənc oğlan və qızların həyatında çox məsuliyyətli dövrüdür.

Məhz belə bir zamanda bu dərslük insan həyatı üçün vacib olan materialların emalı texnologiyası elminin mənimsənilməsində növbəti və uğurlu pillə rolunu oynayacaq. Gələcəkdə hansı peşəni seçməyinizdən asılı olmayaraq, materialların emalı texnologiyasına aid müxtəlif əməliyyatların yerinə yetirilməsi üzrə bilik və bacarıqlar (xüsusən məişətdə və ev təsərrüfatında) sizə, şübhəsiz, xeyirli olacaq.

Dərsləklə iş prosesində siz mədəniyyət müəssisələrində insanın ünsiyyət və davranış mədəniyyəti haqqında məlumat alacaq, ailə büdcəsinin formalaşmasında sahibkarlıq fəaliyyətinin rolu haqqında biliklərə malik olacaq, bölgələrdə yaşayanlar və geniş həyətyanı sahəyə malik olanlar isə ev heyvanları və quşları üçün yem tədarükü texnologiyası haqqında bilik və bacarıqlar əldə edəcəklər.

Ümumtəhsil fənni olan «Texnologiya»nın standartlarında müxtəlif konstruksiya materiallarının emalı üsullarının öyrədilməsinə böyük diqqət ayrılmışdır. Buna görə də dərsləkdə ən böyük bölmə oduncaq, metal, plastik kütlə və s. kimi konstruktiv materiallardan məmulatların hazırlanması texnologiyasına həsr edilmişdir. Siz oduncağın, süni oduncaq materiallarının səthinin bəzədilməsi texnologiyaları üzrə ümuməmək bacarıqlarını mənimsəyəcək, plastik kütlədən məmulatların hazırlanması, evdə və məktəbdə sadə təmir işlərinin yerinə yetirilməsi, elektron texnologiyaları, milli xörəklərin hazırlanması və parçanın emalı texnologiyası ilə tanış olacaqsınız.

İnanırıq ki, bu dərslük nəinki məktəbdə, həmçinin evdə də sizin dostunuz olacaq.

**Həyat üçün vacib təhsil sahələrindən biri olan
«Texnologiya»nın mənimsənilməsində sizə uğurlar!**

Dərsləkdə aşağıdakı şərti işarələr qəbul olunmuşdur:



Fikirləş



Təhlükəsizlik qaydaları



Əsas anlayışlar



Özünüyoxlama sualları



Praktik iş

MƏİŞƏT MƏDƏNİYYƏTİ

1-ci mövzu

MƏDƏNİYYƏT MÜƏSSİSƏLƏRİNDƏ ÜNSİYYƏT VƏ DAVRANIŞ QAYDALARI

Hər bir şagird mədəniyyət müəssisələrində ünsiyyət və davranış qaydalarını bilməlidir. Bu qaydalara əməl etmək hər birimizin borcudur.



Hansı müəssisələr mədəniyyət müəssisələri adlanır?

Mədəniyyət müəssisələri təyinatına görə üç yerə bölünür: mədəni maarifləndirici müəssisələr (kitabxanalar, muzeylər, parklar, heyvanxanalar, istirahət mərkəzləri), sərgi zalları (sərgilər) və teatr-baxış müəssisələri (teatrlar, konsert zalları, sirklər və s.).



Davranış mədəniyyəti nə deməkdir?

Davranış mədəniyyəti insanların birgə yaşayış zamanı əməl edəcəkləri qayda və qanunlar, fərqli şəraitlərdə ətrafdakılarla ünsiyyət qurma bacarığıdır. İnsan uşaqlıqdan elə ünsiyyət bacarığına yiyələnəlməlidir ki, onunla davranmaq ailədə, iş şəraitində və ya istirahət zamanı hamıya xoş və rahat olsun. İnsanın davranış mədəniyyəti müəyyən qədər onun daxili xüsusiyyətlərini əks etdirir. Düzgün, səmimi, özünə qarşı tələbkər, özünün və başqasının ləyaqətinə qiymət verən insan elə rəftar etməyə və görünməyə çalışmalıdır ki, onun xasiyyətində və davranışında heç bir sünilik, riyakarlıq, nəzakətsizlik olmasın.

- **Düzgünlük** doğru danışmağa meyil göstərmək, doğrunu sevməkdir.
- **Səmimilik** dürüstlüyün təzahürüdür. İnsani hiss və duyğularla digərlərinə yanaşma və bu hisslərin sözlərlə onlara çatdırılmasıdır.
- **Tələbkərlik** şəxsiyyətin formalaşmasının göstəricisidir.
- **Özünə tələbkərlik** şəxsiyyətin daim öz dünya görüşünün genişlənməsi və yeni faydalı biliklərlə zənginləşməsi yolunda apardığı işdir.
- **Ləyaqət** mənəvi-əxlaqi kateqoriyadır və onun əsas məğzi şəxsiyyətə və özünə hörmətdir.

Mədəni maarifləndirici müəssisələr şəxsiyyəti formalaşdırmalı, onda diqqət, xeyirxahlıq, özünün və başqasının hərəkətlərinin nəti-

cəsini görmək, mənfi emosiyaları saxlamağı, başqalarını dinləməyi bacarmaq və öz sözünün, hərəkətinin davranışının hansı nəticə verə biləcəyini görə bilmək kimi bir çox əxlaqi-psixoloji keyfiyyətləri inkişaf etdirməlidir.

Diqqətlik 1) fikrin, görmənin və ya eşitmənin nəyə isə yönəldilməsidir; 2) kimə və ya nəyə isə qayğıkeş münasibətdir.

Qayğıkeşlik başqasına kömək etməyə həmişə hazır olmaqdır.

Düzümlülük səbirli olmaq, özünü idarə edə bilmək, qıcıqlara əhəmiyyət verməmək bacarığıdır.

Özünüidarəetmə soyuqqanlı olmaq, özünü idarə etməyi bacarmaqdır.

Sivil dövlət yaratmaq üçün müasirləşməyə can atmaq lazımdır, bunun ilk addımları isə ünsiyyət mədəniyyətidir.

İnsanlar arasında mədəni əlaqələrin qurulmasında ünsiyyət mədəniyyəti böyük əhəmiyyət kəsb edir.



Ünsiyyət mədəniyyəti nədir?

Ünsiyyət mədəniyyəti davranış mədəniyyətinin bir hissəsi olub, insanın rəftarında özünü göstərir. Ünsiyyət mədəniyyəti dedikdə aşağıdakılar nəzərdə tutulur:

1. Ətrafdakı insanları düzgün tanımaq və onların xasiyyətlərini, hərəkətlərini, münasibətlərini doğru qiymətləndirmək;
2. Vacib ünsiyyət bacarıqlarına yiyələnmək, ünsiyyət qurduğu insanın fərdi keyfiyyətlərini nəzərə alaraq ona yanaşmağı bacarmaq.

Ünsiyyət mədəniyyəti xarakterin müəyyən cəhətlərini əhatə edir: insanlara hörmət, xeyirxahlıq, səmimilik, düzümlülük və s.

- **Xeyirxahlıq** kiməsə yaxşılıq etmək bacarığıdır.

İnsan mütləq ünsiyyət qurmağı öyrənməlidir. Yəni qarşılıqlı əlaqələrin müxtəlifliyi haqqında maariflənməli, ətrafdakıların hərəkətlərinə və əməllərinə adekvat reaksiya verməyi, sosial aləmdə davranış modeli qurmağı bacarmalıdır.

Bütün bu etik qaydalar dərin humanizmə əsaslanmalıdır.

- **Davranış mədəniyyəti** insanlara hörmətlə yanaşmaqdır. Xeyirxahlıq və düzümlülük ədəb və mərifəti inkişaf etdirir.
- **Mərifət** insanın müxtəlif vəziyyətlərdə müəyyən edilmiş qaydalara riayət etməsidir.
- **Ədəbli olmaq** təkcə ədəb qaydalarını bilmək deyil, həm də insanlar arasında münasibətin ölçüsünü hiss etməkdir.

Mədəni ünsiyyətin görünən tərəfi öz adət və vərdişlərini kənara qoyub, başqaları ilə sərbəst ünsiyyətə girmək bacarığıdır. Ünsiyyətdə ədəb-ərkan tərbiyəlikdən daha dərin mənə kəsb edir.

Nəzakətlilik müraciət zamanı gözlənilən ədəb və mərifətdir.

İnsanların davranış mədəniyyəti onlarda fərqli spesifik ünsiyyət bacarıqlarının olması ilə sıx bağlıdır. Bu, insanın tanış olduğu tərəf-müqabili haqqında ilkin fikirlərini dəyişə bilməsi bacarığıdır.

Əlbəttə, müsahibimizin görünüşü, davranışı, geyimi və nitq qabiliyyəti bizim onun haqqında ilk təsəvvürümüzü formalaşdırır.

Ünsiyyət qura bilmək qabiliyyətinə hər kəs malik olmur, buna baxmayaraq, sözlə necə rəftar edilməsinə biganə qalmaq olmaz.

İndiki zamanda insanlar ünsiyyətin kommunikativ tərəfinə lazımi əhəmiyyət vermirlər.

Ucadan deyilən söz bütün zamanlarda ünsiyyət qurmaq və insanlara təsir etmək üçün böyük vasitə olmuşdur. Məhz söhbət əsnasında həmsöhbətimizi tanıyır, bizdə onun intellekti, mədəniyyəti və davranışı barədə ilkin məlumat formalaşır. Əlbəttə, işgüzar söhbətin aparılması fərdin ünsiyyət bacarığının, mədəni səviyyəsinin göstəricisidir.

Bu zaman nitqdə olan çatışmazlıqlar insanın peşə dəyərləri haqqında düzgün olmayan fikirlər yarada bilər.



Mədəniyyət ocaqlarında davranış və ünsiyyət qaydaları nədən ibarətdir?

Kitabxana, muzey və sərgi kimi maarifləndirici müəssisələrdə özünü aparmaq və ünsiyyət qurmaq qaydalarına diqqət yetirək.

Bəzən şagirdlər kitabxanada özlərini həddindən artıq səs-küylü, fəal aparırlar ki, bu da onların haqqında pis təəssürat yaradır. Amma çox vaxt belə davranış şagirdin, sadəcə, mədəniyyət ocaqlarında özünü aparmaq qaydalarını bilməməsinin nəticəsi ola bilər.

Kitabxanada davranış qaydaları:

- Kitabxananın oxu zalında olarkən mütləq tam sakitliyə riayət et.
- Başqalarına mane olmamaq üçün astadan, bəzən isə pıçıltı ilə danış.
- Kitabı səssiz vərəqlə, səhifələrin kənarında qələm və karan-daşla qeydlər apar. Yadda saxla ki, səndən sonra bu kitabdan başqaları da istifadə edəcək.
- Kitabı müəyyən edilmiş vaxtdan çox saxlama. Unutma ki, kitablar təkcə sənə deyil, kitabxanaya gələn bütün oxuculara lazımdır.

Muzey və sərgilərdə davranış qaydaları:

- Muzeyə gələn ziyarətçi eksponatlara baxmazdan əvvəl müəyyən qaydalara əməl etməlidir. Məsələn, üst geyimini və ağır əşyalarını (çanta, portfel, paket və s.) qarderoba təhvil verməlidir.
- Böyük muzeylərdə və sərgilərdə sərbəst hərəkət edə bilmək üçün sərgi zalının girişində satılan xüsusi bələdçi kataloqları əldə et. Bir dəfə ziyarət etməklə eksponatların hamısını görməyə can atma. Yaxşı olar ki, müəyyən bir zalı seçib, onun eksponatları ilə diqqətlə tanış olasan. Muzeyin digər eksponatlarına isə başqa vaxt gəlib rahat baxa bilərsən.
- Muzeyin və ya sərginin zallarında səssiz hərəkət et. Ucadan danışma və ya qışqırma.
- Gördüklərini ucadan müzakirə etmə, əsərlərin və ya müəllifin ünvanına tənqidi fikirlər demə. Əsl incəsənəti bilən və qiymətləndirən şəxs muzeydə belə yersiz müzakirələr etməz. Axı bu və ya digər əsər, onun tarixi və müəllifi haqqında məlumat vermək muzey bələdçisinin işidir. Ziyarətçilər yalnız bu haqda, sadəcə, fikir mübadiləsi apara bilər. Lakin bunu aşağı səslə etmək lazımdır ki, ətrafdakılar narahat olmasın.
- Hər hansı bir eksponatla tanış olmaq üçün başqa ziyarətçilərin qarşısında dayanma. Onların baxıb qurtarmasını və yerin boşalmasını gözlə.
- Muzeydə və ya sərgilərdə eksponatlara əl ilə toxunma.

Teatr-baxış müəssisələrində ünsiyyət və intizam qaydaları:

- Teatra tamaşa başlamazdan 15–20 dəqiqə tez gəlmək lazımdır ki, üst geyimini rahat çıxarıb, özünü səliqəyə sala biləsən, program alasan və yerini tapasan. Teatra son anda gələndə, gecikən adam artıq öz yerini tutanlara mane olur. Əlbəttə, kimsə axırını olmalıdır. Çalış ki, bu sən olmayasan.
- Foyeyə daxil olarkən baş geyimini çıxart. Qarderobda əvvəlcə qıza palto və ya gödəkçəsini çıxarmağa kömək et, sonra isə özün soyun.
- Yerinə keçərkən üzün oturanlara tərəf keç. Düzdür, bu zaman bir qədər narahatlıq hiss edəcəksən. Amma nə etməli?! Nəzakət çox vaxt rahatlıqla üst-üstə düşür. Keçərkən oturanları narahat etdiyinə görə üzr istəmək lazımdır.

- Əyləşmək üçün qız birinci keçir və öz tərəf-müqabilinin sağında yer tutur. Yaxşı olar ki, qız əyləşəndə oğlan ona kömək etsin.
- Əgər tamaşa zalına oturmağa iki oğlan və bir qız gələrsə, bu zaman qız ortada, oğlanlar isə hər iki tərəfdən onun yanında əyləşirlər. Lojada qızlar ön sırada, oğlanlar isə arxada əyləşirlər. Lojadan səhnə yaxşı görünmədiyi üçün qızlar elə oturmalıdırlar ki, oğlanlar da səhnəni görə bilsinlər.
- Əgər sən teatrda tanışınla rastlaşırsansa, onunla yanaşı oturmaq üçün qonşu oturacağın sahibinə yerini dəyişməyi təklif edə bilərsən.
- Qızla teatra gələn oğlan qız üçün tamaşanın proqramını almalıdır. Əgər sən bunu teatr başlamazdan əvvəl çatdırma bilmədinə, qonşu tərəfdə oturandan istəyə bilərsən (lakin əmin olmalısən ki, o, artıq proqramla tanış olub).
- Tamaşa zalına yemək üçün heç nə gətirmə. Yalnız fasilə zamanı bufetdə yüngül qəlyanaltı edə bilərsən.
- Tamaşa vaxtı irad bildirmə və danışma. Yalnız fasilədə sakit səsle danışmaq olar.
- Baxış zalında hərəkət qurtarıb, aktyorlar baş əyməyincə qarderoba tələsmə.



Düzgünlük, səmimilik, özünə tələbkarlıq, ləyaqət, diqqətlik, qayğıkeşlik, dözümlülük, özünüidarə, xeyirxahlıq, davranış mədəniyyəti, mərifətli olmaq, ədəbli olmaq, nəzakətlilik.

?

Özünüoxlama sualları

1. Hansı müəssisələr mədəniyyət ocaqlarına aiddir?
2. Davranış mədəniyyəti nədir?
3. Səmimilik nədir?
4. Özünə tələbkarlıq deyəndə nə başa düşürsən?
5. Ləyaqət nə deməkdir?
6. Mədəniyyət ocaqları hansı mənəvi-psixoloji dəyərləri formalaşdırır?
7. Ünsiyyət mədəniyyəti nə deməkdir?
8. Ünsiyyət mədəniyyəti xarakteri necə əks etdirir?
9. Kitabxanada davranış qaydaları haqqında nə bilirsən?
10. Muzey və sərgilərdə davranış qaydaları haqqında nə bilirsən?
11. Teatrda hansı davranış qaydalarına əməl etmək lazımdır?

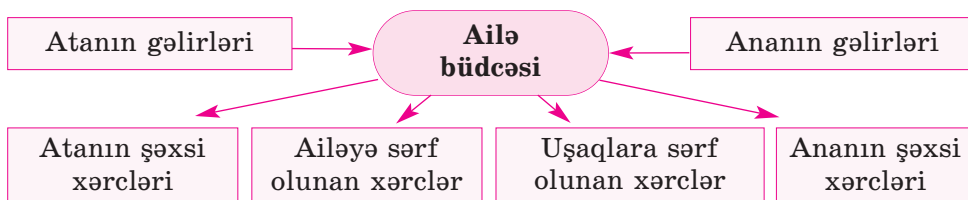


Ailə büdcəsi nə deməkdir?

Ailə büdcəsi bütün ailə üzvlərinin pul və maddi aktivlərinin məcmusu, başqa sözlə, ailədə valideynlərin şəxsi büdcələrinin vahid bir yerdə toplanmasıdır.

Ailə büdcəsinin şəxsi büdcədən başlıca fərqi ondan ibarətdir ki, ailə büdcəsi ailənin iki üzvünün gəlirlərindən formalaşaraq dörd əsas istiqamətdə xərcləndiyi bir halda, şəxsi büdcə bir nəfərin gəlirlərindən formalaşaraq bir istiqamətdə – elə o adamın tələbatlarına xərclənir.

Sxematik olaraq ailə büdcəsini belə göstərmək olar (*sxem 1*).



Sxem 1. Ailənin gəlirləri və xərcləri

Bu sxemdə ailə büdcəsini formalaşdıran mənbələr və büdcə vəsaitlərinin xərclənməsinin əsas istiqamətləri verilib.

Orta statistik ailədə ailə büdcəsinin formalaşması və onun xərclənməsi məhz belə baş verir. Xüsusi hallarda bu sxemdə göstərilənlərdən kənaraçıxmalar ola bilər. Məsələn, ailə büdcəsinin gəlirləri ancaq bir nəfər ailə üzvünün gəlirlərindən ibarət ola bilər, ailədə uşaqlar olmadıqda onlara ayrılan xərclər ixtisar oluna bilər. Lakin istənilən halda ailə büdcəsini təşkil edən digər üç tərkib hissə qalacaq.

Ailə büdcəsi də şəxsi büdcə kimi aktiv və passivlərdən ibarətdir.

Ailə büdcəsinin passivləri¹ şəxsi (valideynlərin gəlirləri) və ya borc nəticəsində (kredit təşkilatlarından və ya başqa insanlardan alınan borclar) əldə olunan vəsaitlərdir.

Ailə büdcəsinin aktivləri büdcə passivlərinin yerləşdirilməsi üsullarıdır. Şəxsi büdcədə olduğu kimi ailə büdcəsinin də bütün aktivlərini pul gəlirlərinə (ehtiyat, qənaət edilmiş vəsait, kapital, şəxsi ehtiyaclarla lazım olan pul) və maddi gəlirlərə (ailənin əmlakına) ayırmaq olar.

Gəlirlər hər bir insanın qeyri-məhdud tələbatlarının bilavasitə mənbəyi olduğu üçün vacib rol oynayır.

¹ **Passiv** – bütün borc və öhdəliklərin məcmusu

Əhalinin gəlirləri dedikdə müəyyən vaxt ərzində ev təsərrüfatlarında istehsal olunmuş maddi nemətlərin və ya əldə edilmiş pul vəsaitlərinin cəmi başa düşülür. Ev təsərrüfatının gəlirlərini, bir qayda olaraq, dörd qrupa ayırırlar:

- əməyə görə ödənilən əməkhaqqı forması kimi qəbul olunmuş gəlir;
- istehsalın digər amillərindən istifadə hesabına əldə olunan gəlir: malik olduğu kapitaldan faiz kimi daxil olan gəlir, torpaqdan gələn gəlir (renta), sahibkarlıq fəaliyyətindən daxil olan gəlir.
- köçürülmə ödənişlərdən əldə olunan gəlir: yaşa görə pensiya¹, təqaüd, əlavə müavinət, işsizliyə görə müavinət (maddi yardım), uşaqlara görə müavinət və s. gəlirlər.
- iqtisadiyyatın qeyri-rəsmi sektorunda məşğulluqdan əldə olunan gəlirlər.



Ailə gəlirləri neçə növdə olur?

Ailənin bütün gəlirləri iki növə bölünür: **pul gəlirləri və maddi gəlirlər**. Ailənin əsas gəlirlərinə aşağıdakı pul gəlirləri aiddir: ailə üzvlərinin müəssisələrdən, idarə və təşkilatlardan aldığı əməkhaqqı; ailə üzvlərinə verilən pensiya, müavinət, təqaüd, digər sosial və sığorta ödəmələri; digər maddi gəlirlər. Digər maddi gəlirlərə zəhmətlə qazanılmış fəaliyyətə görə müxtəlif mükafatlandırmalar, miras alınmış hədiyyələr, əmək nəticələrinə görə mükafat istisna olunmaqla digər mükafatlar, alimentlər, məhkəmənin qərarı ilə ödəmə və kompensasiyalar²; ailə üzvlərinin ev təsərrüfatından və sahibkarlıq fəaliyyətindən gəlirləri. Ev təsərrüfatından və sahibkarlıq fəaliyyətindən gələn gəlirlər, öz növbəsində dörd yarımqrupa ayrılır: şəxsi yardımçı təsərrüfatda becərilən kənd təsərrüfatı məhsullarının realizə edilməsindən əldə olunan gəlirlər, ev əmlakı ilə əməliyyatlardan alınan kreditlər, maliyyə-kredit əməliyyatlarından gələn gəlirlər, sahibkarlıq fəaliyyətindən əldə olunan gəlirlər.



Sahibkarlıq fəaliyyəti nə deməkdir?

Sahibkarlıq, sahibkarlıq fəaliyyəti göstərilən xidmət, istehsaldan və ya əmtəə mal satışından müntəzəm olaraq gəlirlərin əldə olunmasına istiqamətlənmiş iqtisadi fəaliyyətdir. Bu məqsədlə əmlakdan, maddi olmayan aktivlərdən, sahibkarın özünün və kənardan cəlb olunanların əməyindən istifadə olunur. Xərclənən vəsaitlərin özünü doğruldacağına, istehsal olunanların satılaraq gəlir gətirəcəyinə heç bir zəmanət yoxdur. Bu zaman bütün əmlakın və ya onun müəyyən bir hissəsinin itirilmə təhlükəsi var.

Bir çox ölkələrdə sahibkarlığa başlamaq üçün rəsmi qeydiyyatdan keçmək tələb olunur, lakin meyarlar və şərtlər əsaslı olaraq fərqlənə bilər.

¹ **Pensiya** – dövlət tərəfindən verilən pul təminatı

² **Kompensasiya** – əvəz, qarşılıq

Azərbaycan Respublikasının qanunvericiliyinə müvafiq olaraq sahibkarlıq hüquqi şəxs və ya bilavasitə fiziki şəxs (fərdi sahibkar) tərəfindən yalnız onlar qanunauyğun qeydiyyatdan keçdikdən sonra həyata keçirilə bilər.

Sahibkarlıq bazar iqtisadiyyatının vacib hissəsidir. Bəzən sahibkarlıq və biznes sinonim¹ sözlər kimi istifadə olunur.

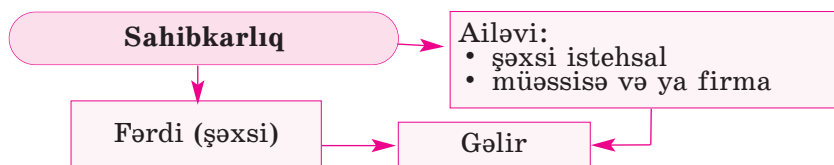
Biznes (ingiliscə business – «iş», «müəssisə») gəlir və ya başqa şəxsi mənfəət əldə etməyə istiqamətlənmiş peşə fəaliyyətidir.

Sahibkarlıq fəaliyyətinin effektivliyi nəinki gəlirlərin miqdarı ilə, həm də müəssisənin qiymətinin (müəssisənin bazar qiymətinin) dəyişməsi ilə dəyərləndirilə bilər.

«Risk şəraitində fəaliyyət göstərən insan» mənasını verən «sahibkar» termini XVIII əsrdə tətbiq edilmişdir.

Bu gün sahibkarlıq fəaliyyəti və şəxsi biznesi ilə məşğul olan şəxs, biznesin təşkili və idarə edilməsi riskini öz üzərinə götürən adamdır.

Ailədə sahibkarlıq fəaliyyəti ilə tanış olmaq üçün sxem 2-yə diqqət yetirək.



Sxem 2. Ailədə sahibkarlıq

Fərdi sahibkar fiziki şəxs (vətəndaş) hesab olunur və o, işi şəxsən özü öz hesabına və şəxsi riski hesabına görür, təsərrüfat qərarlarını müstəqil çıxarır. Fərdi sahibkar öz fəaliyyətinin nəticələrinə şəxsən tam məsuliyyət daşıyır. Bu o deməkdir ki, borc yarandığı halda sahibkar onu öz əmlakı ilə ödəyir. Belə sahibkarlıq fərdi sahibkarlıq fəaliyyəti kimi təsnif edilir və yerli icra hakimiyyətlərində patent² əsasında qeydiyyatdan keçir. Sahibkar fiziki şəxs kimi vergi ödəyir.

Lakin sahibkar əlavə işçi qüvvəsi cəlb edərkən fərdi (ailəvi) şəxsi müəssisəsini qeyd etdirə bilər. Bunun üçün müəssisənin məqsədini və fəaliyyətinin növlərini əks etdirən nizamnamə təqdim olunmalıdır. Bundan ötrü müəssisələr üçün vergi ödəmə sistemi mövcuddur və əmlak məsuliyyəti yalnız verilmiş müəssisənin kapitalına aid olur.

Fərdi sahibkar sahibkarlıq fəaliyyətində şəxsi əmlakından və müqavilə üzrə digər şəxslərin əmlakından istifadə edə bilər. O, borca pul götürə, banklardan, digər təşkilatlardan və ya şəxsi adamlardan kredit ala bilər.

Fərdi sahibkar vergiləri ödədikdən sonra qalan gəlirini müstəqil olaraq paylaşa bilər.

¹ **Sinonim** – mənaca yaxın olan sözlər

² **Patent** – ticarət və ya sənətlə məşğul olmaq üçün şəhadətnamə



Bəs ailəvi sahibkarlıq nə deməkdir?

Ailəvi sahibkarlıq şəxsi istehsal formasında inkişaf etməklə yanaşı, əmət-mal istehsal edən və xidmət göstərən müəssisə rolunda da çıxış edə bilər.

Ailəvi sahibkarlıq birgə sahibkarlıq formalarından biri olub müxtəlif məqsədlərlə fəaliyyət göstərə bilər: ailəvi sənaye-ticarət firmaları, fərdi əmək fəaliyyəti, ailəvi yardımçı təsərrüfat. Ailəvi sahibkarlığın əsas əlamətləri bunlardır: kapital timsalında borca götürülmüş əmlakdan və ailənin pul resurslarından istifadə, həmçinin borca götürülmüş vəsaitlərin ailənin əmlakı kimi girovluğa cəlb olunması; ailə üzvlərinin kənd təsərrüfatı əməyindən istifadə (işçi cəlb olunması hüququ olmadan), hansı ki fərdi sahibkarın qeydiyyatı zamanı təsdiq olunur.

Ailəvi sahibkarlıq fəaliyyətinin növləri aşağıdakı amillərdən asılıdır:

- pul vəsaitlərinin mövcudluğundan;
- ailə üzvlərinin bilik və bacarıqlarından;
- ailədə istehsal alətlərinin və ya onların əldə olunması imkanlarının olmasından;
- sərbəst vaxtın mövcudluğundan və s.

Ailədə sahibkarlıq əksər hallarda ticarət və vasitəçilik, xidmət göstərmək, ailə üzvləri tərəfindən istehsal olunan malın realizə edilməsi (tikmə və toxuma məmulatlarının, həyətyanı təsərrüfatdan əldə olunan məhsulların satılması) işidir.



Ailə büdcəsi, aktivlər, passivlər, əhalinin gəlirləri, ailə gəlirləri, sahibkarlıq fəaliyyəti, sahibkar, biznes.



Özünüyoxlama sualları

1. Ailə büdcəsi nə deməkdir?
2. Ailədə büdcə hansı mənbələrdən formalaşır?
3. Vəsaitlər hansı istiqamətlərdə xərclənə bilər?
4. Ailə büdcəsi nədən ibarətdir?
5. Ailə büdcəsinin passivləri nə deməkdir?
6. Ailə büdcəsinin aktivləri nə deməkdir?
7. Ailədə hansı gəlirlər olur?
8. Sahibkarlıq fəaliyyəti nə deməkdir?
9. Biznes nə deməkdir?
10. Ailədə sahibkarlıq fəaliyyəti hansı növlərdən ibarətdir?
11. Sahibkarlıq fəaliyyəti hansı amillərdən asılıdır?



PRAKTİK İŞ

1. Ailə büdcəsinə gəlir gətirə biləcək, öz əlinlə hazırlayacağın məmulatların və xidmətlərin siyahısını dəftərinə yaz.
2. Ailəvi sahibkarlıq fəaliyyəti ilə məşğul olarsa, ona göstərə biləcəyin kömək nə ola bilər? Bu haqda yaz.

Şəhərdən kənarda və xüsusən kənd yerlərində yaşayan hər bir sakinin həyatı təsərrüfatı var və həmin təsərrüfatda ev quşları (toyuq, hindtoyuğu, ördək, qaz) və gövşəyən ev heyvanları (inək, qoyun, keçi, camış) bəslənir.

Hər bir həyatı təsərrüfatın sahibi ev heyvanları və quşlarının sağlamlığında mükəmməl qidalanmanın necə böyük rol oynadığını yaxşı bilir.

Ev heyvanları və quşlara keyfiyyətli yem almaq üçün kifayət qədər pul xərcləmək lazımdır. Bu isə bir çox sahibkarın maddi imkanları xaricindədir.

Aşağıda göstərilən yem hazırlama texnologiyaları böyük təsərrüfat sahiblərinin köməyinə gəlir. Bu yemlər olduqca sərfəlidir və onlardan istifadə yemlənməyə xərclənən vəsaiti xeyli azaldır.



Gövşəyən ev heyvanları üçün yemin hazırlanması və tədarükü texnologiyası nədən ibarətdir?

Ev heyvanları üçün ən çox istifadə olunan yem silosdur¹ (şəkil 1). Silosun hazırlanma texnologiyası çox sadədir. Bunun üçün həcmi 100–500 litr və daha çox olan hermetik (kip) bağlanmış qab lazımdır. Bu məqsədlə dəmir-beton halqalar və taxta qələbin köməyi ilə özümüz hazırlaya biləcəyimiz qutudan da istifadə etmək olar.



Şəkil 1. Silos

Əgər halqaların və ya qutunun hazırlanmasına imkan yoxdursa, istifadə vaxtı sona yetmiş istənilən çəllək götürülür. Onun daxilinə polietilen təbəqədən hazırlanmış şlanq qoyulub, doğranmış bitki qalıqları ilə əsaslı surətdə doldurulur və ağzı bağlanılır.

Silosun keyfiyyəti qablaşdırmanın sıxlığından və hermetikliyindən çox asılıdır. Bitkidən olan xammal daha sıx qablaşdırmaq üçün onu doğrayırlar. Doğranmış kütlə asan hamarlanır və yaxşı kipləşir. Kütlə nə qədər sıx qablaşdırılırsa, yem də bir o qədər keyfiyyətli olar, itki azalar.

¹ **Silos** – bitkilərin yaşıl hissələrindən qıçırma yolu ilə konservləşdirilmiş heyvan və quş yemi

İribuynuzlu mal-qara üçün silos hazırlayarkən istənilən otdan, o cümlədən alağ otlarından da istifadə etmək olar. Sadəcə, bu kütlə xırda doğranmalı, döyüclənib bərkidilməlidir. 100 kq çəkisi olan hər inəyə hər yemləmədə 3–5 kq olmaqla sutka ərzində 15–18 kq silos verilir. Hazırlandığı otların növündən asılı olaraq silos bir və ya üç aya hazır ola bilər.

Yaxşı hazırlanmış silos qızardılmış çörək və alma ətri verir. Rəngi sarıyaçalan yaşıldan tünd-qəhvəyiyə qədər dəyişir. Əgər silos sirkə turşusu və ya kəskin ammoniyak (peyin) iyi verirsə, yaşıl və ya çirkli yaşıl rəngindədirsə, deməli, o korlanıb. Peyin qoxulu silos yeməli deyil. Hər yemləmədə alt qatları yumşaltmamaq şərtilə lazımı porsiyada silos götürdükdən sonra örtüyü kip bağlamaq lazımdır. Sonda qabı əsaslı olaraq silos qalıqlarından təmizləmək və sönmüş əhəng məhlulu ilə dezinfeksiya etmək lazımdır.

Ağac budaqlarından yem tədarükü texnologiyası

Gövşəyən ev heyvanlarının rasionunda¹ kobud yemlərin 20–30% -ini ağac budaqları əvəz edə bilər. Belə yemi yarpaqlı ağacların kiçik budaqlarından yaz fəslində tədarük etmək daha məqsədəuyğundur.

Yarpaq əsaslı yem qarışığını akasiya, qovaq, tozağacı və cökə ağaclarından yazın sonundan yayın ortalarına qədər tədarük etmək yaxşı olar.

Bu məqsədlə qalınlığı 1 sm olan yaxşı yarpaqlamış zoğlar kəsilir, göbələk və ziyanvericilərdən zədələnmə yerlərinin olmaması üçün nəzərdən keçirilir, sonra kiçik süpürgələr şəklində bağlanır və talvar altında kölgədə qurudulur.

Qurudulduqdan sonra bu süpürgələr qaranlıq quru otağa sərilir. İynəyarpaqlı ağac zoğlarından hazırlanmış süpürgələri payızın sonunda və ya qışda tədarük etmək daha yaxşıdır. Onların tədarükü texnologiyası yuxarıdakı ilə eynidir. Lakin iynəyarpaqlı budaqların süpürgələri qurudulmur, xırda şəkildə doğranılıb heyvanın yeminə az miqdarda əlavə edilir.

Maye əlavələrin hazırlanma texnologiyası

Ağac yarpaqlarından hazırlanmış şirələr və cövhərlər mineral-vitamin tərkibli ən effektiv qida əlavələridir. İynəyarpaqlı küknar və şam ağaclarının yarpaqlarından alınmış cövhərlər çox faydalıdır.

¹ **Rasion** – pay, yem miqdarı (müəyyən müddət üçün verilən yemək və yem norması)



Cövhərin hazırlanma texnologiyası nədən ibarətdir?

Bunu hazırlamaq heç də çətin deyil. Bu işə başlamaq üçün sadəcə, çəllək, xammal və su (soyuq və ya isti) tələb olunur.

Xırdalanmış xammalı çəlləyə yerləşdirib üzərinə bir hissə iynə-yarpaqlı kütləyə üç-dörd hissə nisbətində su tökülür. Çəlləyin ağzı qapaqla bağlanıb üç-səkkiz saat saxlanılır. Su soyuq olduqda bu müddət bir gün ola bilər. Bu üsulla hazırlanmış 1 kq təzə iynəyarpaqlıdan 3–4 litr faydalı cövhər almaq mümkündür.

100 ml iynəyarpaqlı kükmar və şam ağacı cövhərində uyğun olaraq 26,4 mq və 35,2 mq vitamin vardır.

Bundan başqa, iynəyarpaqlı ağac yarpaqlarının cövhəri güclü antibakterial təsirə malikdir. İynəyarpaqlı ağac cövhərlərinin yeganə qüsuru onların saxlanma müddətinin az (5–7 gün) olmasıdır.



Ev quşları üçün yemin hazırlanması və tədarükü texnologiyası nədən ibarətdir?

Quşlar üçün müxtəlif yemlər tədarük edilməsi o qədər də çətin deyil, çünki ev quşları (xüsusən toyuq) müxtəlif yemlərə asanlıqla və tez uyğunlaşır, qaz isə, əsasən, otları qidalanır.

Quşlara yem kimi bunlar verilir:

a) taxıl və taxıl qalıqları – yulaf, darı, buğda, çovdar, arpa, qarğıdalı, noxud, mərci;

b) texniki istehsal qalıqları – buğda yarması, dəyirman tullantıları, qurudulmuş çuğundur cecəsi¹, bitki cecəsi, şrot²;

c) heyvan yemləri – üzüm yığılmış süd, ayran, ət və ət-sümük unu, balıq unu, sağlam heyvan qanı, böcək, tırtıl və başqa kənd təsərrüfatı ziyanvericiləri, torpaq soxulcanları;

ç) vitaminli və şirəli köklər – gicitkən, yonca, qara yonca, yem kələmi, qırmızı kök, silos, ot və ot ovuntusu, çuğundur, turp, şalğam, kartof, kələm yarpağı, kəmə, ispanaq, zəncirotu, kükmar və şam ağacının iynəyarpaqları, quşarmudu, qızılağac, ağcaqovaq, fındıq, sarı akasiya, qovaq, göyrüş, söyüd, tozağacı ağaclarının yarpaqları və s.;

d) mineral yemlər – sönmüş əhəng, təbaşir, yumurta qabığı, balıqqulağı, sümük unu, çınqıl, ağac kömürü, xörək duzu.

Silos. Təzə göyərtinin və başqa vitaminli yemlərin tədarük edilməsi və uzun müddət saxlanması üsullarından biri siloslamadır.

Ev quşlarının bütün növlərinin şəxsi təsərrüfatda hazırlanmış silosla yemlənməsi digər yemlərin işlənməsini xeyli azaldır.

¹ Cecə – bitkilərin şirəsi çıxarıldıqdan sonra qalan qalıq

² Şrot – günəbaxan tumlarının cecəsi

Silos quşların qida rasionu üçün qiymətli komponentdir¹, belə ki, o, həzmə yaxşı təsir edən faydalı vitaminlərlə zəngindir, mədə şirəsi ifrazını və qidalı maddələrin həzmolunma qabiliyyətini artırır.

Silos üçün yaxşı xammal müxtəlif dənli bitki, kələm, çuğundur və kök yarpaqları, qarğıdalı və s. hesab olunur. Paxlalı otlar (yonca, qara yonca, yem paxlaları), həmçinin təzə gicikən pis siloslaşır və konservləşməni yaxşılaşdırmaq üçün onlara karbohidratlarla zəngin bitkilər (qırmızı kök, şəkər çuğunduru, paxlalı bitkilər və s.) əlavə edilir.

Silosun keyfiyyəti siloslaşdırılan bitkilərin inkişaf mərhələsindən və onların rütubətliyindən asılıdır. Dənli bitkilər – sünbüllənmənin əvvəlində, paxlalılar – qönçələmə mərhələsində, qarğıdalının yaşıl kütləsi – süpürgəatma mərhələsində, qıçalar isə – südlü sarıyaçalan ilkin yetişmə zamanı siloslaşdırılır.

Quşlar üçün silosun tədarük edilməsində əsas tələb xammalın 0,5 sm ölçüdə xırda doğranmasıdır.

Ev quşlarına silosu aşağıdakı miqdarda vermək tövsiyə olunur: gün ərzində toyuqlara 20–25 q, hindtoyuğuna 35–50 q, qaz və ördəklərə 250–300 q.

Quru ot. Həyatı təsərrüfat şəraitində paxlalı, dənli bitkilərdən və yabanı otlardan hazırlanmış (təzə gicikən, sirkən, müxtəlif otlar) vitaminli quru ot qış vaxtı çox gözəl yem hesab olunur.

Paxlalıları çiçəkaçmadan öncə – hələ qönçələmə başlayanda, tərkihi vitamin və karbohidratlarla zəngin olduğu zaman biçmək lazımdır. Biçilmiş məhsul tez və nəmi çəkilənədək qurumalıdır. İşıqda vitaminlər məhv olduğundan otları kölgədə qurutmaq vacibdir. Keyfiyyətli məhsul əldə etmək üçün biçilmiş kütləni qalınlığı 40–50 sm-dən az olmayaraq sərib qurutmaq daha səmərəlidir.

Ot xışıldamağa başlayanda qurutmanı qurtarmaq lazımdır. Cücələr üçün quru ot çiçəkləmədən əvvəl biçilən paxlalı bitkilərdən hazırlanır. Quru otu qaranlıq quru yerdə saxlamaq lazımdır.

Quşları yemləmə zamanı quru ot xırda doğranmalı və digər yemlərə əlavə edilməlidir.

Yaşıl un. Bu unu may-iyun aylarında təzə gicikən, zəncirotu yarpaqları və qırmızı yoncadan hazırlayırlar. Belə unun tərkibində quş orqanizminə lazım olan çoxlu miqdarda B, E qrupu vitaminləri, eləcə də mikroelementlər və mineral maddələr var.

Zəncirotunun sütül yarpaqlarını, gicikəni və qırmızı yoncanın şirəli zoğlarını günəş şüaları altında, sonra isə mətbəx sobasının təvasında, zəif odda qurudurlar. Yarpaqlar ovucun içində asanlıqla ovxalananda (lakin toz halına gəlməmək şərti ilə) qurutmanı bitmiş hesab etmək olar.

¹ **Komponent** – bir şeyin tərkib hissəsi

Yaşıl unu bağlı karton qutularda, qaranlıq və quru şəraitdə, əsən, sərin yerdə saxlamaq daha münasibdir.

Quşları yemləmək üçün yaşıl un başqa yemlərlə qarışdırılır.



Sanitariya-gigiyena qaydaları

Heyvanlara və quşlara qulluq edərkən və onlara yem hazırlayarkən mütləq sanitariya-gigiyena qaydalarına əməl etmək lazımdır:

1. Xüsusi əlcəklərdən və qoruyucu maskalardan istifadə etmək bir çox infeksiya və müxtəlif xəstəliklərə yoluxma riskini azaldır.

2. Unutma ki, heyvan və quşları təkcə düzgün yemləmək işin sonu deyil, onlar saxlanılan ərazinin təmizliyinə də müntəzəm olaraq nəzarət etmək vacibdir.

3. Heyvan və quşların yem və su qabları həmişə təmiz saxlanılmalı, sanitariya-gigiyena qaydalarına əməl olunmalıdır. Bu nəinki sənin, həm də ətrafdakıların sağlamlığı üçün çox vacibdir.



Silos, kiçik budaqlardan alınan yem, maye əlavələr, iynəyarpaqlı bitkilərdən alınan cövhər, quru ot, yaşıl un.



Özünüyoxlama sualları

1. Gövsəyən kənd təsərrüfatı heyvanları üçün silosun tədarükü texnologiyası nədən ibarətdir?
2. Silosun keyfiyyəti nədən asılıdır?
3. Silosun keyfiyyətini necə yoxlamaq olar?
4. Ağac budaqlarından yemin hazırlanma texnologiyası nədən ibarətdir?
5. Quş yemində hansı maye əlavələri qatılır?
6. Maye əlavələrini necə hazırlamaq olar?
7. Ev quşları üçün hansı yem məhsulları tədarük edilir?
8. Ev quşlarına verilən silosun keyfiyyəti nədən asılıdır?
9. Quşlar üçün quru ot necə tədarük edilir?
10. Quşlar üçün yaşıl unun hazırlanma texnologiyası nədən ibarətdir?



PRAKTİK İŞ

1. Azərbaycanda yerləşən ev və fermer heyvandarlığı haqqında məlumat tap və dəftərinə qeyd et.
2. Hər biri 150 kq çəkiyə malik 8 baş inəyə 1 ay ərzində veriləcək silosun optimal çəkisini hesabla.
3. 2 ay ərzində 10 toyuq, 18 ördək və 29 hindtoyuğuna veriləcək silosun çəkisini hesabla.

KONSTRUKTİV MATERIALLARDAN MƏMULATLARIN HAZIRLANMASI TEXNOLOGİYASI

4-cü
mövzu

DETALLARIN HƏRƏKƏTLİ VƏ HƏRƏKƏTSİZ BİRLƏŞMƏLƏRİ (ODUNCAQ, METAL VƏ PLASTİK KÜTLƏDƏN)

Müasir zamanda satılan məişət mebellərinin əksəriyyəti süni oduncaq materiallarından (SOM) hazırlanır. Bu materiallara oduncaq yonqarlı lövhələr (OYL), oduncaq lifli lövhələr (OLL) və orta sıxlıqlı oduncaq lifli lövhələr (OSOLL və ya MDF (Medium Density Fibreboard)) aiddir. Bunun bir neçə səbəbi vardır. Birincisi, onların ucuz olması, ikincisi, xammalın çox zaman hamının əldə edə bilmədiyi çox qiymətli ağac növünə bənzəyən teksturalı sponlarla üzlənməsi (fanerlənməsi), üçüncüsü isə süni oduncaq materiallarının eninin böyük olmasıdır. Bu materiallar həm də çox möhkəmdir və buna görə də mərkəzi isitmə sistemli quru yerdə istiliklə bağlı heç bir problem yaratmır.

Dünyanın hər yerində süni oduncaq materiallarının istehsal olunması onları son 40 ilin ən çox istifadə edilən materialı etmişdir.

Xərrat işlərində süni oduncaq materiallarından hazırlanmış mebellər **lövhləli** mebellər adlanır.

Hər bir mebel bir çox hissələrdən quraşdırılır və bu hissələr bir-biri ilə müxtəlif üsullarla birləşdirilir.



Mebellərin quraşdırılması zamanı hansı birləşmə növlərindən istifadə edilir?



***Şəkil 1. Tumba (altlıq)
detallarının birləşməsi***

Vəziyyətlərinin dəyişilməzliyi təmin olunan (nisbi yerdəyişmələrin olmaması) detal birləşmələri hərəkətsiz birləşmə adlanır.

Hərəkətsiz birləşmə **sökülən** və **sökülməyən** olur.

Süni oduncaq materiallarının hərəkətsiz birləşmələrini nəzərdən keçirək.

1. Şurupla birləşmə ən sadə hərəkətsiz birləşmədir. Detalları şurupla birləşdirmək çox çətin

deyil. Lakin detalları birləşdirməzdən əvvəl şurupu düzgün seçmək lazımdır. OYL-dən olan detalları birləşdirmək üçün oduncaqda işlədilən şuruplara nəzərən başqa quruluşlu şuruplar tətbiq olunur. Bu

şuruplarda onların oxu boyunca özükəsən səlis yiv keçir (şəkil 2).

Özükəsən şuruplardan istifadə etdikdə işin rahat getməsi üçün əvvəlcədən kiçik diametrlili dəlik burğulamaq və vintburanı düzgün seçmək lazımdır.

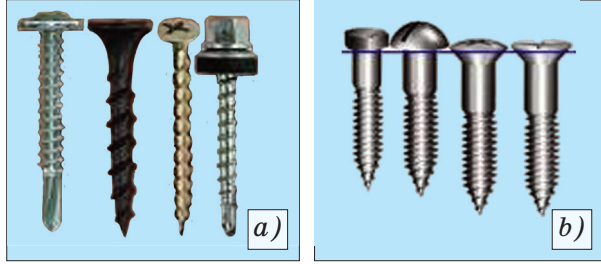
Künclü birləşmələrin etibarlılıq dərəcəsini artırmaq üçün birləşdirici furniturlardan istifadə olunur.

2. Vintli bərkitmə sökülən, lakin hərəkətsiz furniturdur¹ (şəkil 3).

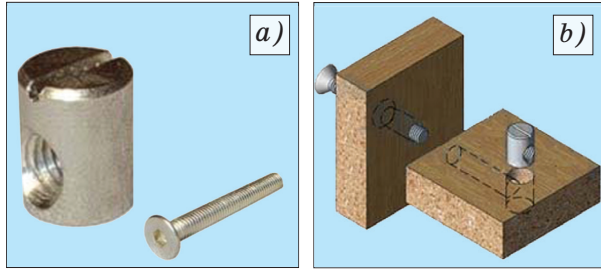
Vintli bərkitmə vint və kiçik çəlləkdən ibarət olub, bir panelin² kənarının digər panel layına bərkidilməsi üçün istifadə olunur. Məsələn: rəfin yan panelə birləşdirilməsi. Çəkib-bağlama yerişi böyük olduğu üçün bu çox möhkəm bərkitmədir. Bu bərkitmənin bir çatışmayan cəhəti panelin üst hissəsində vint başlığının görünməsidir.

Əlbəttə, onları xüsusi tıxaclarla bağlamaq olar. Lakin bu da vəziyyətdən çıxış yolu deyil. Tıxaclar şkafın xarici panelində estetik görünmür.

Bərkitmənin bu növünü quraşdırmaq üçün yiyələnməsi vacib olan vərdislər lazımdır. Təcrübəsiz olanlar kiçik çəllək vintdəki dəliyin rəfin kənarındakı dəliklə üst-üstə düşməməsi problemi ilə qarşılaşa bilərlər. Eləcə də kiçik çəllək vinti öz yuvasından çıxartmaq heç də asan deyil. Lakin yığma zamanı bu narahatlıq və estetik xəta birləşmələrin etibarlı və uzunömürlü olması ilə əvəz olunur. Vint rəfin kənarında əvvəlcədən açılmış dəliyə burğulanır. Onun quraşdırılması üçün rəfin kənarında və detalın üz layında iki dəlik burğulanaraq açılır. Onlar bir-birinə perpendikulyar bərkidilir. Çox vaxt diametri 7 mm, uzunluğu 50 və ya 70 mm olan avrovintlərdən³ istifadə olunur.



Şəkil 2. Şurupların növləri: a) özükəsən şuruplar; b) ağac üçün adi şuruplar

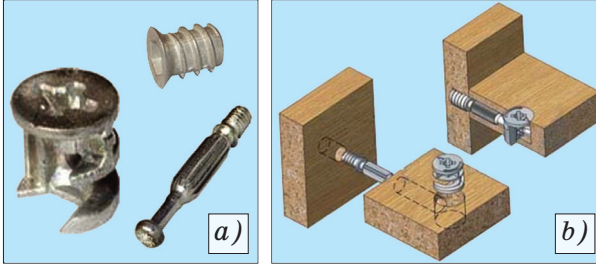


Şəkil 3. Vintli bərkitmə: a) vintlər; b) detalların birləşməsi

¹ **Furnitur** – mebel hazırlığında istifadə olunan yardımçı materiallar

² **Panel** – dördbucaqlı taxta parçası

³ **Avrovint** – başlığı altıbucaqlı olan vint



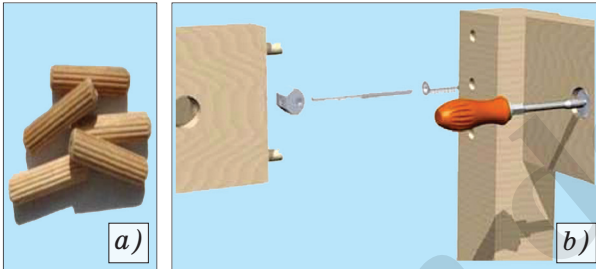
Şəkil 4. Ekssentrik bərkitmə:
a) vintlər; b) detalların birləşməsi

belədir – digər panelin kənarı birləşəcək detal layına ekssentrik bərkitmənin ştoku burularaq taxılır. Bu ştok panelin kənarından keçərək ekssentrikin çəlləyinə bərkidilir. Sonda ekssentrikin çəlləyi fırladılaraq ştoku özünə çəkir.

Ekssentrik bərkitmə həmişə oduncaq şkantlarla birlikdə istifadə olunur. Şkant birləşmə qovşağına əlavə sərtlik verir, bərkidilən detalların bir-birinə nisbətən yerdəyişməsinə maneə yaradır.

Bu birləşmələrlə yığılan mebelləri dəfələrlə söküb-yığmaq olar. Ekssentriklər müxtəlif diametrdə (25, 15, 12 mm) istehsal olunur.

Ekssentrikin yan paneldən nəzərə çarpmaması üçün panel rəngində tıxaclar nəzərdə tutulmuşdur. Ekssentrikin çatışmazlığı onun özbaşına dönməsi baş verdikdə bərkimənin zəifləməsidir. Belə halın olmaması üçün bəzi furnitur istehsalçıları ekssentrikdə onun fırlanmasının əksi istiqamətində baxan və ilişməni artıran dişlər nəzərdə tutmuşlar.



Şəkil 5. Şkantlarla birləşmə: a) şkantlar;
b) detalların birləşməsi

zamanı şkant detalların düzgün birləşdirilməsinə şərait yaradır, istismar edilərkən üzərinə yük götürərək onların yerdəyişməsinə mane olur.

Birləşmənin bu növündən müstəqil olaraq təsadüfi hallarda yalnız ekssentrik birləşmələrə sərtlik vermək üçün istifadə edilir.

3. Ekssentrik bərkitmə¹. Bu, hərəkətsiz furnitur olub, söküləndir (şəkil 4).

Ekssentrik bərkitmə ən çox işlədilən bərkitmə növüdür. Bütün keyfiyyətli mebellər ekssentrik bərkitmə vasitəsilə yığılır. Onun işləmə prinsipi

4. Şkantlarla birləşmə sökülməyəndir (şəkil 5).

Şkant gövdəli mebel detallarının birləşdirilməsi üçün bərkidici məmulatdır, o, oduncaq və ya plastik kütlədən hazırlanmış silindrik formalı çüydür. Şkantlar müxtəlif uzunluqda və diametrdə olur. Yığma

¹ Ekssentrik bərkitmə – çəlləkvarı vintin fırlanma hərəkətini ştokun irəli hərəkətinə çevirən qurğu

Şkant çox ucuz və sadə detal olsa da, onunla işin öz çətinlikləri vardır. O, təbii oduncaqdan hazırlanır. Qurudulmamış oduncaqdan hazırlanıqda və ya düzgün saxlanılmadıqda öz silindrik formasını dəyişir, bu isə birləşmənin keyfiyyətində özünü büruzə verir. Buna görə də şkantların nəmliyi birləşdirilən detalların nəmliyindən 2–3 % aşağı olmalıdır. Şkantın yol verilən nəmlik həddi 6–8 % olmalıdır.

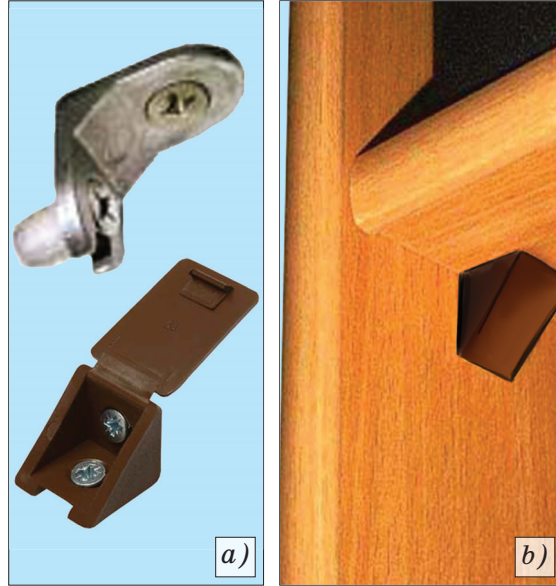
5. Mebel küncüü. Bu furnitur tərpənməzdir, lakin söküləndir. O, birləşmənin sadə növüdür, quraşdırılması asandır. Quraşdırmaq üçün heç bir əlavə dəliyin açılmasını tələb etmir. Mebel küncükləri metal və plastik kütlədən ola bilər (*şəkil 6*).

Mebel küncüklü birləşmə kifayət qədər möhkəm birləşmə növüdür və qiyməti də ucuzdur. Çatışmazlığı isə onun görünən olmasıdır. Plastik kütlədən olan mebel küncüü bir qədər məmulatın estetik görüntüsünə xələl gətirir. Lakin bu qurulma mebeldə bərkitmənin əsas növüdür. Ekssentrik bərkitmədən və avrovintlərdən OYL-dən olan rəflərin bir-birinə bərkidilməsində istifadə olunur.

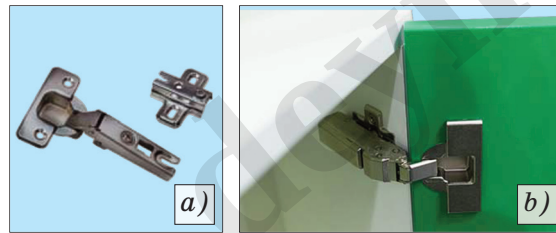
6. Çəşka həncama yarımmexaniki qurğu olub mebeldə qapıların gövdəyə bərkidilməsinə və qapı laylarının müəyyən bucaq altında açılmasına xidmət göstərir (*şəkil 7*).

Həncamanın bu növü hərəkətli və sökülən olub qapıların bərkidilməsində ən etibarlı üsul hesab edilir.

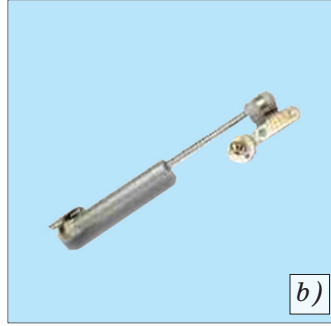
7. Həncamalı mebel kronşteyni (*şəkil 8*). Yuxarı və aşağı açılan qapılar üçün xüsusi qaldırıcı mexanizmlər nəzərdə tutulmuşdur: bar üçün həncamalı kronşteyn (sağ və sol) və qaz dirəkləri olan həncama.



Şəkil 6. Mebel küncüklü birləşmə:
a) küncüklər; b) detalların birləşməsi



Şəkil 7. Çəşka həncamalı birləşmə:
a) çəşka həncama; b) detalların birləşməsi



Şəkil 8. Həncamalı mebel kronşteynləri: a) plastik kütlədən; b) qaz dirəkləri olan; c) detalların birləşməsi

Onlar söküləndir və hərəkətsizdir.

Plastik kütlədən olan həncama qısa, kövrək və açıldıqda öz gedişinin rəvanlığını çox tez itirən olur. Əgər qapı və ya rəf tutulub saxlanılmazsa, zərbə nəticəsində plastik kütlədən olan həncamalar qopa bilər.



Süni oduncaq materialları: SOM, OYL, OLL, OSOLL və ya MDF, lövhəli mebel, hərəkətli və hərəkətsiz birləşmələr, sökülən və sökülməyən birləşmələr, özükəsən şurup, vintli bərkitmə, ekssentrik bərkitmə, şkant, furnitur, kronşteyn.



Özünüoxlama sualları

1. Hansı oduncaq materialları süni yolla alınır?
2. Nə üçün süni oduncaq materiallarından olan mebel lövhəli mebel adlanır?
3. Birləşmənin hansı növlərini tanıyırsan?
4. Özükəsən şurup oduncaq üçün olan adı şurupdan nə ilə fərqlənir?
5. Vintli və ekssentrik bərkitmələrdən hansı hallarda istifadə olunur?
6. Şkant dedikdə nə başa düşülür?
7. Şkantın başlıca vəzifəsi nədən ibarətdir?
8. Mebel küncüünün mənfi cəhəti nədir?
9. Çəşka həncamadan haralarda istifadə olunur?
10. Həncamalı mebel kronşteynlərinin hansı növləri var?



PRAKTİK İŞ

OYL-dən detalların şkantla birləşdirilməsi

Resurslar: OYL-dən 6x10 sm ölçüdə iki kiçik dirək, şkantlar, drel, xətkəş, karandaş, fırça, PVA yapışqanı, müşənbə, sıxac, nəm salfet

İşin gedişi:

1. Detallar üzərində şkantlar üçün dəlikləri nişanla.
2. Şkantlar üçün dəlikləri burğula.
3. Detalları şkantların köməyi ilə birləşdir.

Məişət və ya bağ işlərində oduncaqdan çox istifadə olunur. Lakin öz təbii görünüşündə oduncaq məmulatları ətrafdakı mebel və əşyalarla vəhdətdə gözəl görünür. Oduncaq hiqroskopik olduğundan o, öz rəngini və rütubətliliyini dəyişir. Buna görə də oduncaqdan olan əşyanın öz istehlak keyfiyyətini uzun müddət saxlaması üçün onun üzərində bəzəmə işləri görmək lazımdır. Bundan başqa, düzgün bəzədilmiş əşya öz təbii görünüşünə nisbətən əhəmiyyətli dərəcədə dekorativ görünüşə malik olur.



Oduncaq səthinin bəzədilmə texnologiyası nədən ibarətdir?

Xarrat məmulatlarının hazırlanmasında oduncağın bəzədilmə növləri aşağıdakı əsas qruplara ayrıla bilər: şəffaf, qeyri-şəffaf, oxşatma və məxsusi bəzədilmə.

Oduncağın şəffaf bəzədilməsi onun səthinə rəngsiz və ya rənglənmiş şəffaf bəzəmə materiallarının çəkilməsidir ki, bunun nəticəsində yaranan təbəqə oduncağın teksturasını saxlayır və ya bir az da çox bürüzə verir (*şəkil 1*).



*Şəkil 1. Oduncağın
şəffaf bəzədilməsi*

Şəffaf bəzəmədən əvvəl oduncağı bəzəməyə hazırlayırlar, bunun üçün bir neçə əməliyyat yerinə yetirilir: **təmizləmə, cilalama, ağac xovunun təmizlənməsi.**

Təmizləmə əməliyyatı kiçik gövdəli rəndə ilə yerinə yetirilir. Rəndənin bıçağı əvvəlcədən yonulur və bülöv daşında itilənir. Əgər təmizləmədən sonra oduncağın səthində qüsurlarsa, məsələn, kiçik budaq və ya qətran ayrılımları, onda onlar kəsilir və oduncağın özündən calaq salınır. Qüsurlu yerlərin təmirindən sonra məmulatın səthi sumbata kağızı ilə kəsici alətlərin izi itənə qədər cilalanır.

Cilalama əvvəlcə irizərrəcikli, sonradan onları əvəz etməklə daha kiçik zərrəcikli sumbata kağızı ilə liflərin uzununu boyu yerinə yetirilir. Keyfiyyətli cilalanmış səth tamamilə hamar, təmiz görünüşə malik və əl ilə yoxladıqda ipək kimi olmalıdır.

Cilalanmış səth lakla örtülməyə hazır deyil, belə ki, onun üzərində oduncaqdan laylarla ayrılan kiçik liflər – oduncaq xovu vardır.

Laklama və ya pardaxlama zamanı xov qalxır və şəffaf lak təbəqəsini deformasiyaya uğradır.

Xov xırdadənəcikli sumbata kağızı ilə çıxarılır. Onu tam çıxarmaq üçün cilalama əməliyyatı 2–3 dəfə təkrarlanır. Əsaslı cilalamadan sonra məmulat oduncaq tozundan təmizlənir. Bu əməliyyatı tozсорanla yerinə yetirmək daha yaxşıdır.

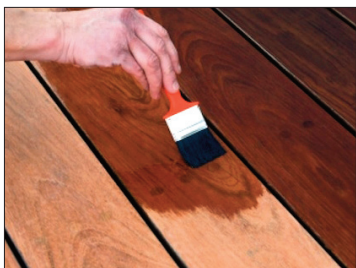
Oduncağın bəzədilməsində lak örtüyü ən sonuncu qatdır. Lak dekorativ qoruyuculuq funksiyasını yerinə yetirir.

Laklar **rəngsiz** və ya **ton verilmiş** olurlar. Rəngsiz laklar təbii oduncağın təbiilik xüsusiyyətinin qorunması lazım olan hallarda tətbiq olunur. Ton verilmiş laklardan məmulata lazımı incə fərq vermək üçün istifadə edilir.

Laklar mexaniki zədələnməyə (cızığa, qopuğa, çatlara, zərbələrə), təbii oduncaq kütləsi və şponun rənginə təsir göstərən rütubətə və ultrabənövşəyi şüalara müqavimət göstərir.

Lak təbəqəsi bütün kələ-kötürlüyü və mikroçatları dolduraraq səthi hamarlayır.

Oduncaq səthinin bəzədilməsinin başqa üsulu da mövcuddur ki, bu üsul ağac qətranlama¹ adlanır.



Şəkil 2. Oduncağa qətranın sürülməsi

Oduncağı qətranlamaq yuxarıda şərh edilən mükəmməl cilalamadan sonra yerinə yetirilir. Bundan sonra detala ağac üçün olan qətran sürülür (*şəkil 2*).

Qətranın iki növü var: **su üçün olan** və **su üçün olmayan**.

Su üçün olan qətran kifayət qədər az, böyük olmayan detallara tətbiq olunur. Su üçün olmayan qətran isə (tərkibində həlledici olan) istənilən detallara tətbiq olunur.

Beləliklə, hazırlanmış oduncağa bolluca qətran hopdurulur. Ümumiyyətlə, kiçik detallar qətrana batırma üsulu ilə qətranlanır. Lakin böyük taxta və ya paneli qətrana batırmaq mümkün olmadığından adi fırçadan istifadə edilir.

Qətran ağaca artıqlaması ilə çəkilir, çalışmaq lazımdır ki, ağacın canına çoxlu qətran hopsun. Bundan sonra detalların bir az qurumasına imkan yaradılır və bəzəmənin ikinci vacib mərhələsi – yuyub təmizləmə mərhələsi başlayır. Bu zaman oduncaq liflərinin təsviri qəflətən bütün kəskinliyi ilə üzə çıxır. Oduncaq daha da gözəlləşir.

Su üçün olmayan qətran çox miqdarda asetonun köməyi ilə yuyulur. Bu zaman sıx başlıqlı və böyük fırçadan istifadə edilir. Artıq qətranı oduncağa yaymadan kənarlaşdırmaq üçün bu üsuldən isti-

¹ **Qətran** – oduncağı rəngləmək məqsədilə ona dərin hopdurmaq üçün gəhvəyi rəngdə qatı maye

fadə edilir. Fırça içərisində aseton olan qaba batırılır və oduncaq detal 20–30 dərəcə maili vəziyyətdə tutulur, yüngülcə sıxılmış fırça qətranı qovmaq şərtilə yuxarıdan aşağıya doğru hərəkət etdirilir. Detal digər ucu ilə iş masasına dirənir və onun altına çox hidroskoppik material, məsələn, adi salfet kağızı qoyulur.

Fırça detailın ucuna çatdıqda sürüşüb salfetə düşür və asetonlu-qətranlı qarışıq salfetə hopur. Sonra fırça yenidən asetona batırılır və detal yuyulur. Bu iş detal tam yuyulana qədər davam etdirilir. Bundan sonra detalların asetondan qurumasına imkan yaradılır.

Sonda axıncı mərhələ – yuxarıda qeyd edildiyi kimi detailın laklanması yerinə yetirilir. Əgər detal məişət üçün nəzərdə tutulubsa, səthinin yarıtutqun rəng alması üçün ona 1–2 qat HU-222 lakı çəkilir (*şəkil 3*).



*Şəkil 3. Qətran və
lak çəkilmiş oduncaq*

Xarrat məmulatlarının qeyri-şəffaf bəzədilməsinin son mərhələsi rəngləmədir. Belə bəzəmənin müsbət cəhəti rəngin oduncağı zədələnmədən qorumasıdır.

Laklardan fərqli olaraq, boyalar əvvəlki qatı tam örtür, bu işə səthi hamarlamağa və qüsurları gizlətməyə imkan yaradır. Lazımı çalarda boya seçməklə yaranmış qüsuru (məsələn, dərin cızıqları) rəngləmək olar.

Oxşatma bəzəməsi dedikdə yüksək temperaturda və təzyiq altında oduncaq səthinin süni nazik pərdə (məsələn, melominli, polivinilxloridli və ya polipropilenli) ilə üzlənməsi nəzərdə tutulur. Bu zaman üzlənən səthdə cızılmaya, çirklənmə və müxtəlif kimyəvi maddələrin təsirinə davamlı sərt təbəqə yaranır. Belə təbəqənin üz qatı ağacın müxtəlif növlərinə (dekorativ kağıza çap olunmuş təsvirin hesabına) oxşaya və ya berrəngli ola bilər.

Oxşatma bəzəməsinin müsbət cəhəti odur ki, sonradan üz örtüyünü lak-boya materialları ilə bəzəməyə ehtiyac qalmır. Təbii oduncaqdan fərqli olaraq, çalar müxtəlifliyi problemi yaranmır. Məmulat cızılma, çirklənmə və müxtəlif kimyəvi maddələrin təsirinə davamlı olur. Üz örtüyü çat vermir, öz rəngini və teksturasını uzun müddət saxlayır.

Oxşatma bəzəməsindən mebel, qapı, radio, televizor və digər məmulatların hazırlanmasında istifadə olunur.

Oduncağın **məxsusi** bəzədilməsinin bir neçə üsulu var. Oduncaq səthinin əridilmiş və ya tozşəkilli metaldan (metallaşdırma) bəzəmə qatı ilə, əridilmiş qətranla örtülməsi, oduncaq üzərində dekorativ işlərin (yivaçma, naxışbasma, daş-qaşla bəzəmə, yandırma) yerinə yetirilməsi məxsusi bəzədilmə üsullarıdır.

Məxsusi bəzəmə əsasən kустar¹ istehsalda, kiçikölçülü məmulatların hazırlanmasında tətbiq olunur və geniş yayılmamışdır.



Təhlükəsizlik və sanitariya qaydaları

1. Oduncaq məmulatlarının laklanması və rənglənməsi zamanı nəfəs alarkən zəhərlənmədən qorunmaq üçün otağın havası mütəmadi olaraq dəyişdirilməlidir.
2. Qızdırıcı cihazların yaxınlığında səthləri laklamaq və ya rəngləmək olmaz.
3. Nəfəs orqanlarını qorumaq üçün respiratorlardan² istifadə etmək lazımdır.
4. Lak və ya rəngin bədənə açıq yerlərinə düşməsindən qorunmaq lazımdır.
5. İş vaxtı texniki əlcək geyinmək məqsədəuyğundur.
6. İş qurtardıqdan sonra əllər əsaslı surətdə yuyulmalıdır.



Şəffaf bəzəmə, qeyri-şəffaf bəzəmə, oxşatma və məxsusi bəzəmə, cilalama, laklama, qətranlama, rəngləmə.



Özünüyoxlama sualları

1. Bəzəmə işləri hansı məqsədlə yerinə yetirilir?
2. Oduncağın hansı bəzəmə növlərini tanıyırsan?
3. Şəffaf bəzəmə nədən ibarətdir?
4. Oduncağın qeyri-şəffaf bəzədilmə texnologiyası nədən ibarətdir?
5. Oduncağı qətranlamaq nə deməkdir?
6. Qətranlamanın neçə növü var?
7. Su üçün olmayan qətranın yuyulması necə yerinə yetirilir?
8. Oduncağın laklanması və rənglənməsi arasında hansı fərqlər var?
9. Oduncağın oxşatma bəzədilməsi texnologiyası nədən ibarətdir?
10. Oduncağın məxsusi bəzədilməsi texnologiyası nədən ibarətdir?



PRAKTİK İŞ

Oduncaq məmulatların səthinin laklanması

Resurslar: HU-222 markalı lak, oduncaq tircik, müxtəlif nömrəli sumbata kağızları, enli fırça, altlıq taxta, nəm salfet kağızı, respirator

İşin gedişi:

1. Lak, fırça və altlıq taxtanı hazırla.
2. Oduncaq tirciyi sumbata kağızı ilə cilala və nəm salfet kağızı ilə tozunu təmizlə.
3. Oduncaq tirciyin səthinin laklanmasını yerinə yetir.

¹**Kустar** – sistemsiz, əldəqayırma, primitiv texnoloji üsullarla hazırlanan

²**Respirator** – nəfəs orqanlarını toz, tüstü və zərərli qazlardan qoruyan fərdi mühafizə vasitəsi

5-ci sinfin dərsliyində bəzi süni oduncaq materialları (SOM) haqqında ətraflı məlumat verilmişdi. Onlardan tikintidə, mənzil və otaqların təmirində, interyerin tərtibatında, mebellərin hazırlanmasında geniş istifadə olunur.



Siz hansı süni oduncaq materiallarını tanıyırsınız?

Süni oduncaq materialları bunlardır: faner, oduncaqlıflı lövhələr (OLL) və onların müxtəlif növləri, oduncaq yonqarlı lövhələr (OYL).

Sənaye müxtəlif növdə OLL istehsal edir: adi OLL, orta sıxlığa malik OLL – OSOLL və ya MDF (XDF— yəni xırda dispersiyalı fraksiya) və böyük sıxlığa malik OLL – orqalit.

Faner müxtəlif oduncaqlardan soyulmuş şpon vərəqlərinin qatışıq surətdə bir-birinə perpendikulyar yerləşdirilərək yapışdırılmasından alınan oduncaq qatlı materialdır (*şəkil 1*).

Fanerin hazırlanması üçün enli-yarpaqlı və iynəyarpaqlı ağac növlərindən olan şponlardan istifadə olunur.

Şpon qabığı təmizləndikdən sonra termik emaldan keçmiş şalbandan alınır. Fırlanan şalbandan enli soyma bıçağı ilə fasiləsiz olaraq kəsilən yonqar şpon adlanır (*şəkil 2*).

Qurudulmuş və biçilmiş şpon vərəqlərinə dezinfeksiyaedici məhlullar hopdurulur, onlar bir-birinə perpendikulyar yerləşdirilərək böyük temperaturda və yüksək təzyiq altında yapışdırılır. Əgər hopdurulan məhlul su buraxmayan tərkiblidirsə, onda su-yadavamlı faner əldə olunur. Fanerin konstruktiv xüsusiyyəti *şəkil 3*-də verilmişdir. Fanerin geniş miqyasda tətbiqi onun xassələrinin müxtəlif olması ilə fərqlənir. Bu müxtəliflik ağacların növündən, şpon vərəqləri-



Şəkil 1. Faner

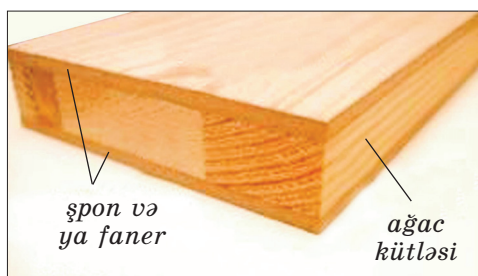


Şəkil 2. Şpon



Şəkil 3. Fanerin konstruktiv xüsusiyyəti

nin sayından və istifadə olunan yapışqanın miqdarından asılıdır. Faner bir ağac növündən olmaqla **vahid tərkibli** və **kombinəedilmiş** olur.



Şəkil 4. Xarrat lövhəsinin konstruktiv xüsusiyyətləri

Xarrat lövhəsi konstruktiv xüsusiyyətinə və xarici görünüşünə görə fanerə oxşayır (*şəkil 4*). Bu yapışdırılmış təbii ağaclardan ibarət, yonulmuş faner və ya şponla üzlənmiş lövhədir. Xarrat lövhələrinin hazırlanması üçün iynəyarpaqlı və yarpaqlı ağac növlərindən istifadə olunur. Xarrat lövhələri ağac kütləsindən ibarət təbii xammaldır.

Xarrat lövhəsindən keyfiyyətli və möhkəm mebel istehsalında,

həmçinin qapıların, arakəsmələrin və pilləkənlərin hazırlanmasında və interyerin tərtib olunmasında geniş istifadə edilir. Həmçinin bir çox hallarda bu materiallardan tikintidə də istifadə edilir. Xarrat lövhəsi əlverişli qiyməti, çox gözəl istismar xarakteristikası, etibarlı və ekoloji təhlükəsizliyi ilə seçilir. Bundan başqa, xarrat lövhələri MDF və ya OYL-ə nisbətən daha davamlıdır.

Xarrat lövhələrinin müsbət xüsusiyyətlərindən biri də onların rütubətə dözümlü olmasıdır.



Süni oduncaq materiallarının səthini necə bəzəmək olar?

Faner və xarrat lövhələrinin səthində bəzəmə işləri oduncaqdakından heç də fərqlənmir. Axı onlar da oduncaqdan alınmışdır. Bu səbəbdən onları əvvəlcə kiçik zərrəcikli sumbata kağızı ilə cilalayır, sonda isə astarlama, ara məsafələrinin doldurulması işləri görülür.

Hər iki süni oduncaq materialının dekorativ bəzədilməsi zamanı səthi qoruyucu şəffaf lakla örtmək olar. Bəzəmənin bu növündə materialların teksturası örtülmür, şəffaf qalır, buna görə də belə bəzəmə **xarrat bəzəməsi** adlanır.

Əgər süni oduncaq materiallarının teksturası rəngli boya ilə rənglənilib görünməzsə, onda bu bəzəmə qeyri-şəffafdır və o **rəngsaz bəzəməsi** adlanır.

Bəzəmənin sadalanan növlərindən başqa digər bədii bəzəmə növləri də mövcuddur: **inkrustasiya**¹ (**mozaika**); **yandırma üsulu ilə naxışsalma**; **divar naxışı**; **rəngləmə ilə oxşatma**.



OYL-nin səthini necə bəzəmək lazımdır?

Əvvəlcə OYL-in hazırlanma texnologiyası ilə tanış olaq.

Oduncaq yonqarlı lövhə (OYL) xırdalanmış oduncaq tullantılarını yapışdırmaq və presləmək yolu ilə istehsal olunur. Məlum olduğu kimi

¹ **İnkrustasiya** – başqa bir material üzərinə (sədəf, sümük, qiymətli daş və s.) taxılan bəzək

OYL-in hazırlanmasında əsas olaraq ağac emalı sənayesinin tullantıları, eləcə də kəpək, yonqar və talaşa götürülür. Xammalın hazırlanmasında hazır materialın keyfiyyət göstəricilərini yaxşılaşdırmaq üçün müxtəlif növ ağacların yonqarı qarışdırılır. Lazımi sıxlıqda OYL əldə etmək üçün xammalın maksimum eyni tərkibdə olmasına çalışmaq lazımdır. Buna görə də kəpəyi, talaşanı və yonqarı əlavə olaraq lazımi kondisiyaya qədər doğrayır və xırdalayır.

Sonra xammalı qurudurlar. Xammalın qurudulması oduncaq hissələrinin artıq rütubətdən xilas olunmasına imkan verir. Bu işə onların yapışqanla daha keyfiyyətli qarışdırılmasına imkan yaradır. Bundan sonra xammalı yapışqan tərkiblə əsaslı surətdə qarışdıraraq lövhələrin formalaşdırılması üçün hazır kütlə əldə edilir. OYL-in formalaşdırılması belə baş verir: yapışqanlı kütlə lazımi endə hərəkətli lentə tökülür və bundan sonra temperatur rejiminə ciddi əməl olunmaqla lazımi qalınlıqda preslənir. Sonda hazır oduncaq yonqarlı lövhə lazımi uzunluqda kəsilir və əlavə olaraq qurudulur.

OYL-lər bir və ya iki tərəfdən üzlənmiş və üzlənməmiş növdə istehsal olunur. OYL-ləri soyulmuş sponla, sintetik qətran hopdurulmuş kağızla və sintetik nazik təbəqə ilə üzləyirlər. Sənayedə **laminə edilmiş** və **kaşirlənmiş** OYL-lər istehsal olunur.

Laminəlmə¹ lövhə səthlərinin qətran hopdurulmuş nazik pərdəli kağızla örtülmə prosesidir (*şəkil 5*). Böyük təzyiq və temperaturun (140–210° C) kompleks təsiri nəticəsində nazik pərdəli kağız səthə «nüfuz edir».

Kaşirlənmə² bərk nazik təbəqənin oduncaq yonqarlı lövhəyə preslənməsidir (*şəkil 6*). Bu zaman lövhənin bütün səthinə yapışqan təbəqəsi çəkilir və bu təbəqəyə bərk dekorativ təbəqə preslənir. OYL-in kaşirlənmə prosesi laminəlməyə nisbətən daha «yumşaq şəraitdə», yəni nisbətən kiçik təzyiq və temperaturda (120–150° C) həyata keçirilir.

Ev şəraitində üzlənməmiş OYL-in səthini çox asanlıqla üzləmək olar (*şəkil 7*). Bunun üçün iki üsul mövcuddur:

- səthi lak-boya materialları ilə örtmək;
- səthə kağız təbəqə və ya spon yapışdırmaq.



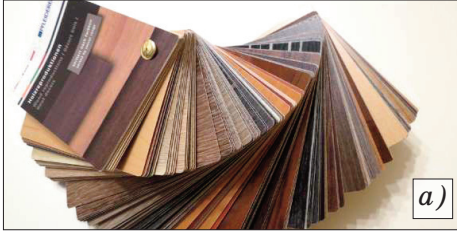
Şəkil 5. Laminəlməmiş OYL



Şəkil 6. Kaşirlənməmiş OYL

¹ **Laminəlmə** – ingiliscə *lamination* — laylara ayırma, açma, təbəqələməyirə

² **Kaşirlənmə** – almanca *kasehieren* — kağız yapışdırmaq



Şəkil 7. Üzləmə materialları: a) kağız təbəqə; b) kağız mebel lenti



Şəkil 8. Ütü vasitəsilə şponun yapışdırılması

Kağız və şponun səthə yapışdırılma texnologiyası eynidir və hamıya məlumdur. Lakin OYL-in səthini və kənarını şponla üzlədikdə ütü və ya fəndən istifadə edilir (şəkil 8).



Süni oduncaq materialları: SOM, OYL, OLL, OSOLL və ya MDF, orqalit, faner, şpon, xarrat lövhəsi, xarrat bəzəməsi, rəngsaz bəzəməsi, inkrustasiya, laminəlmə, kaşırlənmə.

? Özünüyoxlama sualları

1. SOM-dən harada istifadə olunur?
2. Hansı SOM-i tanıyırsan?
3. OLL neçə cür olur?
4. Faner şpondan nə ilə fərqlənir?
5. Xarrat lövhəsi haqqında nə bilirsən?
6. Xarrat lövhəsindən harada istifadə olunur?
7. Bəzəmənin hansı bədii növlərini tanıyırsan?
8. OYL necə əldə olunur?
9. Hansı üzləmə növlərini tanıyırsan?
10. Laminəlmə prosesi nədən ibarətdir?
11. Kaşırlənmə prosesi nədən ibarətdir?
12. Ev şəraitində SOM-lər necə üzlənilir?



PRAKTİK İŞ

Süni oduncaq materiallarının öyrənilməsi

Resurslar: SOM nümunələri – faner, şpon, OYL, OLL növləri, OSOLL və ya MDF, orqalit, dərslik, dəftər

İşin gedişi:

Faner nümunələrində şpon qatlarının miqdarını təyin et.

1. SOM nümunələrini nəzərdən keçirt.
2. Hər bir nümunənin xüsusiyyətini təyin et.
3. Təyin etdiyin xüsusiyyətləri dəftərinə yaz.



Metali bəzəmək nə deməkdir?

Bəzəmə istənilən məmulatın hazırlanmasında sonuncu əməliyyatdır. Bəzədilmə nəticəsində düz və hamar səth əldə olunur, metalın köhnəlməyə və korroziyaya¹ müqaviməti artır, məmullata gözəl xarici görkəm verilir.

Nazik təbəqə metaldan və məftildən olan məmulatlar müxtəlif üsullarla bəzədilir: **detalın kənarlarının təmizlənməsi, cilalanması, laklama və ya rəngləmə, oksidləşmə, rifləmə², aşınma.**

Kənarların təmizlənməsi xırda kərtikli yeyə ilə yerinə yetirilir. Onun köməyi ilə tilişkələr kənarlaşdırılır, iti uclar kütləşdirilir. Çox böyük olmayan əyriliklər cilalayıcı sumbata kağızı ilə aradan qaldırılır.

Təbəqə metaldan olan pəstahların kənarlarının rahat təmizlənməsi üçün onları məngənədə iki taxta parçası arasında bərkitmək məsləhət görülür.

Nazik və gödək detalları sumbata kağızı vərəqinə sürterek emal edirlər. Detallar oduncaq qəliblə sıxılır və bir qədər güc sərf edilməklə sumbata kağızının səthində irəli və geri hərəkət etdirilir.

Rəngləmə və ya laklamadan əvvəl detalların səthi xüsusi məhlulla yağ-sızlaşdırılır və ya soda məhlulunda isladılmış pambıq tamponla silinir.

Rəng və ya lak quru metal səthə xırda boya balonundan tozlandırma üsulu ilə, həmçinin bütün səthə bərabər olaraq fırça ilə çəkilir (*şəkil 1*).



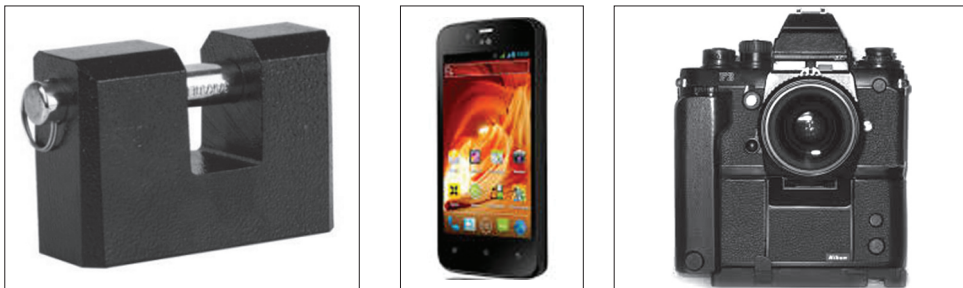
Şəkil 1. Metalın rənglənməsi və ya laklanması:
a) tozlandırma üsulu ilə; b) fırça ilə

Detala sürtölmüş yağlı boya əsaslı surətdə bütün istiqamətlərdə yaxılır. Boyanın və ya lakın ikinci qatı birinci qat quruduqdan sonra çəkilir. Bu zaman boya təbəqəsi hamar alınır, rənglənməmiş səth isə gözəl

¹ **Korroziya** – metalın turşular və ya atmosfer tərəfindən yeyilib dağılması

² **Rifləmə** – metalın səthini kələ-kötür etmə, çopurlaşdırma

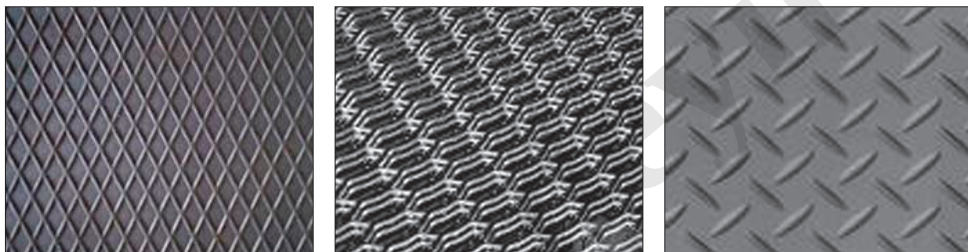
Fırçalar içərisində su olan bankada və ya xüsusi asmada saxlanılır. Metal məmulatların səthinin oksidləşmiş pərdə təbəqəsi ilə örtülməsi geniş tətbiq olunur. Bu üsul **oksidləşdirmə** adlanır. Bu məqsədlə məmulat **mufel sobalarında**¹ qızdırılır və xüsusi məhlulda soyudulur. Belə məmulatların səthi qara və ya tünd-göy rəngdə olur. Bəzəmənin bu üsuluna **zağlama**² (qaraltma) da deyilir (*şəkil 2*).



Şəkil 2. Gövdəsi zağlanmış metal məmulatlar

Tez qaraltma (zağlamaya və oksidləşməyə uyğun) otaq temperaturunda metal məmulatlara gözəl, bir bərabərdə olan, qara dekorativ və qoruyucu örtüyün verilməsi prosesidir.

Metal səthinin bəzədilmə üsullarından biri də rifləmədir. **Rifləmə** dəqiq yerinə yetirilmiş naxışaçma və kimyəvi üsulla naxışaçmanı xatırladan, metalın çox sadə dekorativ bəzədilmə üsuludur (*şəkil 3*).



Şəkil 3. Riflənmiş metal nümunələri

Rifləmədən, əsasən, kiçik ölçülü məmulatların bəzədilməsində, mebel furniturlarının elementlərində, eləcə də böyük ölçülü metal təbəqələrin emalında istifadə olunur.



Metalın rifləmə texnologiyası nədən ibarətdir?

¹ **Mufel sobası** – odadavamlı kütlədən hazırlanmış zavod sobası

² **Zağlama** – metalin səthinin təbəqə ilə örtülməsi, qaraldılması

Rifləmə zamanı müxtəlif bucaq altında itilənmiş və müxtəlif ayrılıqda ağzı olan qələmşəkilli pərçim alətlərindən – **çekanlardan** istifadə olunur. Bu alətlərin qələmdən fərqi ondadır ki, onların metalı yazmayan, sadəcə, onu çökdürən kütləşdirilmiş işçi kənarı vardır (*şəkil 4*).



Şəkil 4. Çekanlar

Yarımdairəvi işçi kənarı olan çekanla xəttin orta hissəsi çökdürülür. Onun kənarları isə rəvanlıqla yox dərəcəsinə enir. Çərtmənin növbəti birləşməsində ahəngdar keçid əmələ gəlir.

Təsvirin konturları metalın üzərinə qələmin köməyi ilə ülgü əsasında cızılaraq köçürülür.

Sərbəst kompozisiya isə karandaşla köçürülür və metal qələmlə çərilir. Səthdə təsvir hamar və riflənmiş yerin fərfinə görə əldə edilir.

Rifləmənin iki növü var: **zərif** və **kobud**. Bu növlərin hər birinə ayrılıqda müxtəlif çekanlar tətbiq olunur.

Alətin asan sürüşməsi üçün hər zərbədən sonra onu yağda isladılmış əsgilə silmək lazımdır.

Qara metal səthinin bəzədilməsi üsullarından biri də metalın **aşınması**dır.

Aşınma – xüsusi seçilmiş kimyəvi reaktivlərin təsiri ilə metaldan müəyyən səth örtüyünün çıxarılması üçün aparılan texnoloji əməliyyatdır.



Şəkil 5. Aşınma üsulu ilə bəzədilmiş metal

Aşınma üsulu ilə bəzədilən qara metal məmulatının təsviri *şəkil 5*-də verilmişdir.



Qara metalın aşınma texnologiyası nədən ibarətdir?

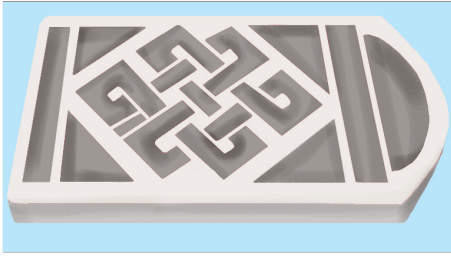
Metalın aşınmasının üç üsulu vardır:

- kimyəvi aşınma – buna maye aşınma da deyilir;
- elektrokimyəvi aşınma – buna qalvanik aşınma da deyilir;
- ion-plazmalı aşınma – buna quru aşınma da deyilir.

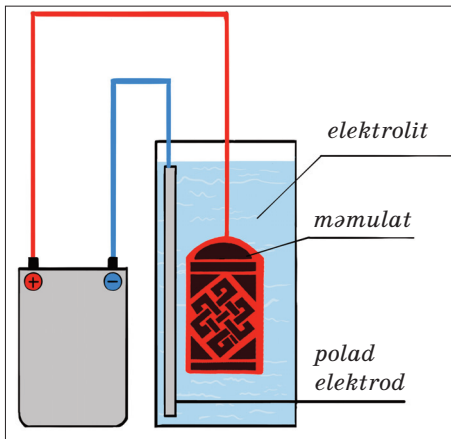
İstənilən təsvir, ornament və yazıların kimyəvi vasitələrin köməyi ilə metalın səthinə köçürülməsi metalın **kimyəvi aşınması** adlanır.

Aşınmanın mahiyyəti odur ki, metal üzərində təsvir aşınma yolu ilə əldə olunan dərinliklər hesabına yaranır.

Elektrokimyəvi aşınmanın kimyəvi aşınmaya nisbətən üstünlüyü böyükdür. Bu üstünlüklərdən biri elektrokimyəvi üsulla aşınmada



Şəkil 6. Səthi lakla örtülmüş məmulat



Şəkil 7. Məmulatın aşınma sxemi

qalvanik elementdən¹ istifadə olunmasıdır.

Qalvanik elementlə aşınma daha tez müddətdə baş verir, metalın səthində təsvirin konturları daha tünd və aydın olur. Bundan başqa, aşılama maddələrin tərkibində zərərli maddələr olmadığından iş prosesində insanın sağlamlığına ziyan vuracaq qazlar əmələ gəlmir.

Elektrokimyəvi aşınma maye elektrolitdə elektrokimyəvi proseslərin baş verməsi hesabına əldə olunur. Metal məmulat qaynar suda yuyulur və qurudulur. Bundan sonra fırça ilə emal olunmayan səthə qoruyucu dırnaq lakı çəkilir (şəkil 6).

Aşınma zamanı çökmüş və ya qabarıq təsvir almaq mümkündür. Bu, lak təbəqəsinin metalın səthinə çəkilməsindən asılıdır. Lak təbəqəsi olmayan təmiz metal hissə kimyəvi aşınmaya məruz qalır. 0,5 litr suda iki xörək qaşığı mətbəx duzu həll edilir.

Prosesi aktivləşdirmək üçün elektrolitə polad elektrod salınır və sabit cərəyan mənbəyinin mənfi (-) qütbünə birləşdirilir (şəkil 7). Cərəyan mənbəyinin müsbət (+) qütbünə isə emal olunacaq məmulat qoşulur.

Keyfiyyətli düzləndirici olmadıqda mobil telefon üçün olan düzləndiricidən (adapter) istifadə etmək olar. Bu zaman onun uyğun yuvaya aid kontaktı kəsilməlidir.

Qabda elektrolitin səviyyəsini elə nizamlamaq lazımdır ki, aşınma zamanı o ətrafa sıçramasın.

Metalın səthindəki dərinliyi vizual müşahidə etməklə nizamlamaq olar. Bunun üçün məmulat vaxtaşırı məhluldan çıxarılır və ona nəzarət edilir.

Arzu olunan nəticə alındıqdan sonra məmulat cərəyan mənbəyindən ayrılır və səthdəki lak təbəqəsi səliqə ilə kənarlaşdırılır. Bu məqsədlə lak çıxardıcı vasitələrdən və sıx parçadan istifadə etmək olar. Sonda səthinə şəkil köçürülmüş məmulat sabun və ilıq su ilə yuyulur.

¹ Qalvanik element – elektrik cərəyanının kimyəvi mənbəyidir.



Təhlükəsizlik və sanitariya qaydaları

1. Ancaq saz alətlə işlə.
2. Məmulatın səthini cilaladıqda barmaqları yaralamamaq üçün tilişkə və iti kənarlardan qorun.
3. Məmulatları lakladıqda və ya boyadıqda yangın əleyhinə təhlükəsizlik qaydalarına riayət et.
4. Laklama və rəngləmə əməliyyatlarını havası daim dəyişdirilən yerdə yerinə yetir.
5. Əllərin və geyimin təmizliyinə nəzarət et.
6. Əlləri həlledicilərlə təmizləmə. Bu məqsədlə ağ neft, skipidar və ya xüsusi vasitələrdən istifadə et.



Korroziya, detalın kənarlarının təmizlənməsi, detalların cilalanması, laklama və rəngləmə, oksidləşmə, rifləmə, aşınma, respirator, çekan.



Özünüoxlama sualları

1. Metalın bəzədilməsi dedikdə nə başa düşürsən?
2. Qara metalın bəzənmə üsulları hansılardır?
3. Metalın kənarının və səthinin təmizlənməsi necə həyata keçirilir?
4. Cilalama əməliyyatı necə yerinə yetirilir?
5. Metal hansı üsullarla rənglənilir və ya laklanır?
6. Metalın oksidləşdirilməsi necə yerinə yetirilir?
7. Metal səthinin riflənməsi nə deməkdir?
8. Rifləmə hansı alətlərlə yerinə yetirilir?
9. Rifləmə texnologiyası nədən ibarətdir?
10. Metalın aşınması dedikdə nə başa düşürsən?
11. Qara metal neçə üsulla aşındırılır?
12. Aşınma texnologiyası nədən ibarətdir?
13. Metal səthinin bəzədilməsi zamanı hansı təhlükəsizlik və sanitariya qaydalarına riayət edilməlidir?



PRAKTİK İŞ

Qara metalın lak və ya boya ilə bəzədilməsi

Resurslar: qara metal parçası, məngənə, yeyə komplekti, sumbata kağızı, boya və ya lak, fırça, respirator

İşin gedişi:

1. Məxməri yeyələr və sumbata kağızının köməyi ilə metal parçasının səthini və kənarlarını təmizlə.
2. Metal parçasının səthinə lak və ya boya çək.
3. Örtüyün keyfiyyətini və metalın xarici görünüşünü yoxla.

Əlvan metallar qara metallara nisbətən az məşhurdur. Bu onunla izah olunur ki, əlvan metalların yataqlarına az rast gəlinir, onların əridilmə prosesi çox mürekkəbdir və maya dəyəri böyükdür.



Hansı metallar əlvan metallara aiddir?

Əlvan metallara mis, alüminium, qalay, sink, nikel, titan, maqnezium, gümüş, qızıl və s. aiddir. Onlardan alüminium və mis ərintiləri daha çox yayılmışdır.



Əlvan metalların səthini nə üçün bəzəmək lazımdır?

Qara metallar kimi əlvan metallar da korroziyaya məruz qalır. Əlvan metallar ətraf mühitlə fiziki-kimyəvi reaksiyaya girir və bunun nəticəsində onların xassələri dəyişir. Bu da metalların korlanmasına və texnoloji proseslərin pozulmasına gətirib çıxarır.



Əlvan metalların səthinin bəzədilməsinin hansı üsul və növləri var?

Bəzəmənin üsul və növləri çoxdur, lakin konkret üsul seçimi onun müəyyən məmulata tətbiqinin məqsəduyğunluğundan asılıdır.

Əlvan metaldan olan məmulatlar müxtəlif üsullarla bəzədilir: **anodlaşdırma, qızılısuyunasalma, laklama, oksidləşdirmə, patinləşdirmə¹, gümüşləmə, xromlama, minaçəkmə** və s. Bu üsulların hər birini ayrı-ayrılıqda nəzərdən keçirək.



Şəkil 1. Anodlaşdırılmış məmulatlar

Anodlaşdırma – bəzəmənin eyni vaxtda həm dekorativlik, həm də qoruyuculuq funksiyası daşıyan növüdür. Hər bir metalın, o cümlədən məişətdə ən çox işlədilən alüminiumun pas və korroziyadan mühafizəyə ehtiyacı var. Əgər alüminium məmu-

¹ **Patinləşdirmə** – patin çəkmək, tunc və ya mis məmulatı qədimdən qalmış əşyaya oxşatmaq üçün üzərinə xüsusi maddə çəkmək



Şəkil 2. Qızılsuyuna salınmış məmulatlar

latın səthində sıx və qalın oksid təbəqəsi yaradılsa, bu alüminiumun anodlaşdırılması prosesində alınan sonrakı korroziyanı əngəlləyər.

Mexaniki cəhətdən ən möhkəm və davamlı təbəqə alüminiumun aşağı temperaturda nazıktəbəqəli anodlaşdırılması zamanı əldə edilir (*şəkil 1*).

Anodlaşdırma (sinonimlər: anod oksidləşdirməsi, anod turşuması) – elektroliz yolu ilə bəzi metalların və ərintilərin səthində oksid təbəqəsinin yaranma prosesidir.

Qızılsuyunasalma – məmulatın səthinə dekorativlik, qoruyuculuq və ya dekorativ-qoruyuculuq məqsədilə nazik qızıl təbəqəsinin çəkilməsidir (*şəkil 2*).

Qızılsuyunasalmanın bir neçə növü var: **odlu qızılsuyunasalma**, **yağ əsasda qızılsuyunasalma**, poliment¹ üzərinə qızılsuyuçəkmə.

Odlu qızılsuyunasalma – ən qədim qızılsuyunasalma texnikası hesab olunur. Bu üsul bir zamanlar qovrulmuş qızıl adı daşıyırdı. Bu üsul özlüyündə civədə həll edilmiş yüksək keyfiyyətli qızılın civənin (amal-qamanın²) tam buxarlanmasına qədər dəşilməsindən ibarətdir.

Bu üsulla işlənmiş məmulat korroziyaya qarşı yüksək dözümlülük nümayiş etdirir. Çatışmayan cəhəti isə çox zəhərli olmasıdır.

Yağ əsasda qızılsuyunasalma – metal (abidələrin, hasarların, günbəzlərin, qurğuşundan olan fiqurların), gips və daş səthlərin qızılsuyuna salınmasında, eləcə də interyer zərlənməsində istifadə olunur.

Poliment üzərinə qızılsuyuçəkmə – ağac səthlərinin (ikonaların³, çərçivələrin) qızılsuyuna salınmasında və ancaq interyerin zərlənməsində tətbiq olunur.

XVIII əsrdə polimenti qırmızı gil, sabun, mum, kit piyi və yumurta ağından hazırlayırdılar. Polimentin kəskin qırmızı-qəhvəyi rəng alması üçün eyni səth onunla iki-üç dəfə rənglənir. Poliment qonur rəng ala-

¹ **Poliment** – pardaxlamadan əvvəl taxtaya çəkilən rəng, boya

² **Amalqama** – civə ilə bəzi metalların ərintisi

³ **İkona** – xristianlarda Allahın, yaxud övliyaların şəkli

raq quruduqdan sonra təmiz, hamar və parlaq olması üçün təmiz mahud parça ilə yuyulur. Bundan sonra qızıl suyu çəkiləcək yer fırça ilə yarı su, yarı 40%-li araq məhlulunda isladılır.

Səthin bəzədilməsinin laklama və oksidləşdirmə üsulları ilə tanış olduğumuz üçün onlar haqqında danışmayacağıq.

Əlvan metalların səthinin bəzədilməsinin növbəti üsulu patinləşdirmədir.



Patinləşdirmə və patin nə deməkdir?

Patinləşdirmə interyer əşyalarına və materiallara gözəl dekorativ görünüş və əntiqlik vermək və onlarda qoruyuculuq xassələrini yüksəltmək üçün məmulatın görkəminin süni yolla köhnəldilməsidir.

Patinləşdirməyə mis, bürünc, latun, dəmir, ağac, gips və s. materiallardan olan məmulatlar məruz qalır (*şəkil 3*).



***Şəkil 3.** Patinləşdirilmiş məmulatlar*

Patin mis və onun ərintiləri üzərində olan pərdə və ya nazik təbəqədir. Patinin iki növü vardır: **təbii** və **süni**.

Təbii patin – ətraf mühitin təsiri altında dekorativ (abidələrdən tutmuş sikkələrə qədər) və ya texniki məmulatların (sökülmə yerləri, kontaktlar) səthində yaranan karbonat oksidli pərdədir.

Süni patin – abidələrə və dekorativ məmulatlara xüsusi maddələrin yaxılması nəticəsində onların səthində yaranan nazik təbəqədir.

Metallı lazımi ölçüdə və zövqlə patinləşdirmək lazımdır, çünki əks təqdirdə əldə olunan parıltı bayağı olar. Elə bu səbəbdən də bu işi yerinə yetirmək üçün mütləq peşəkara müraciət etmək lazımdır.

Əlvan metal səthlərinin bəzədilməsinin digər üsulu gümüşləmədir.

Gümüşləmə – metalın səthinə gümüş təbəqəsinin çəkilməsidir.

Bəzən detalların və digər elektrikkeçirən materialların, məsələn, qrafitin səthinə gümüş təbəqəsinin qalvanik proseslə çəkilməsini də gümüşləmə adlandırırlar.

Gümüşləmə metalları korroziyadan, yeyilmədən qorumaq, eləcə də onların səthinə parıltı vermək üçün aparılır (*şəkil 4*).

Gümüşləmə zamanı istifadə olunan gümüşün əsas xassələri bunlardır: elektrik ötürücülüüyü, əks etmə qabiliyyəti, xarici təsirlərə davamlılığı.



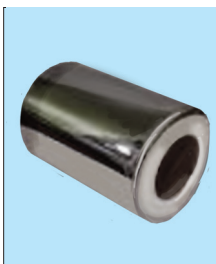
Şəkil 4. Gümüşlənmiş məmulatlar

Metalların gümüşləndirilməsi nəinki

metal detalların sökülən yerlərinin, dəyişdirici açarların, kontaktların texniki cəhətdən korroziyaya qarşı müdafiəsini möhkəmləndirmək, eləcə də metal bəzək əşyalarının, qab-qacağın və s. dekorlaşdırılması üçün tətbiq edilir. Gümüşləmənin əks etmə qabiliyyətindən optik cihazların, fənərlərin, proyektorların¹ istehsalında istifadə olunur. Gümüş qələvili maddələrin təsirinə qarşı davamlı olsa da, kükürdə qarşı əks reaksiyalıdır: əgər havada kükürd qarışıqları olarsa, bu zaman gümüş qaralır.

Xromdan istifadə edərək müxtəlif metal məmulatları xromlamaq olar.

Xromlama – polad məmulatların səthinə xromun diffuziya² edilməsidir və ya elektrik cərəyanının elektrolitə təsiri nəticəsində detalın səthinə xrom təbəqəsinin çökməsi prosesidir. Xrom təbəqəsi dekorativ məqsədlərlə – korroziyadan qorunmağı təmin etmək və ya səthin möhkəmliyini artırmaq üçün səthə çəkilə bilər (*şəkil 5*).



Şəkil 5. Xromlanmış məmulatlar



Metal səthlərin xromlama texnologiyası nədən ibarətdir?

Xromlamaya məruz qalan detal, bir qayda olaraq, aşağıdakı mərhələləri keçir: güclü kirlənməni kənarlaşdırmaq üçün təmizləmə; kir-

¹ **Proyektor** – güclü işıq verən aynalı cihaz

² **Diffuziya** – molekulyar hərəkət nəticəsində maddələrin tədricən qarışması

lənme izlərinin kənarlaşdırılması üçün həssas təmizləmə; ilkin hazırlıq (təməlin materialından asılı olaraq dəyişməklə); doymuş məhlul olan vannaya yerləşdirmə və temperaturları eyniləşdirmə; cərəyan qoşmaq və lazımi qalınlıq alana qədər onu saxlamaq.

Xromlama zamanı istifadə olunan reagentlər¹ və prosesin tullantıları son dərəcə zəhərlidir və bu proses ciddi tənzimlənməlidir.

Minaçəkmə də səthlərin bəzədilmə metodlarından biridir.

Minaçəkmə – mina qatı çəkilməklə məmulatların bədii bəzədilmə üsuludur. Belə bəzəmələrdə isti (silikatlı), soyuq (üzvi) və rəssam minalarından istifadə olunur.

Minaçəkmə zərgərlik məmulatlarını, xırda dekorativ əşyaları, suvenirləri və s. bəzəmək üçün istifadə olunan rəngli materialların məmulat üzərinə çəkilmə prosesidir.

Minaçəkmə zərgərlik məmulatlarının səthini bəzəməyin ən mürəkkəb üsullarından biri hesab olunur. Zərif və düzgün minaçəkmə bacarığı xüsusi istedad tələb edir (*şəkil 6*).



Şəkil 6. Mina çəkilmə məmulatları

İsti mina – müxtəlif metal oksidlərindən istifadə etdikdə lazımi rəngə boyana bilən qurğuşunlu şüşədir. İsti mina şəffaf və ya qeyri-şəffaf ola bilər. Minaçəkmənin bu növündə bəzəmə yüksək temperaturda (600°–850°C) aparıldığı üçün xüsusi mufel sobalarından istifadə tələb olunur.

Soyuq mina – müasir sənayenin istehsal etdiyi müxtəlif pigmentlərdən², eləcə də lak-boya materiallarından istifadəyə əsaslanan bəzəmə üçün örtük növüdür. Hazır məmulatlarda onların büllurlaşması xüsusi katalizatorların³ tətbiq edilməsi ilə sürətlənir.

¹ **Reagent** – başqa bir maddə ilə qarışdırıldıqda müəyyən kimyəvi reaksiya əmələ gətirməklə axtarılan maddənin mövcud olmasını zahirə çıxarmağa imkan verən maddə

² **Pigment** – dəriyə, saçə rəng verən maddə

³ **Katalizator** – kimyəvi reaksiyaları sürətləndirən və ya yavaşadan maddə

Rəssamlıq minası – mina örtüyü üzərində kiçikölçülü rəsmlər çəkmək üçün istifadə edilən minalı boyadır. Təmələ çəkilmiş rəsmın bər-kidilməsi mufel sobalarında 600–700°C temperaturda bişirilmə vasitəsi ilə yerinə yetirilir. Bişirildikdən sonra rəsm şəffaf mina ilə örtülür və bundan sonra yenidən bişirilir.



Anodlaşdırma, qızılısuyunasalma, odlu qızılısuyunasalma, yağ əsasda qızılısuyunasalma, pigment üzərinə qızılısuyu-çəkmə, laklama, oksidləşdirmə, patinləşdirmə, patin, təbii patin, süni patin, gümüşləmə, xromlama, minaçəkmə, isti mina, soyuq mina, rəssamlıq minası.



Özünüyoxlama sualları

1. Əlvan metallar hansılardır?
2. Əlvan metalların səthi hansı məqsədlə bəzənir?
3. Əlvan metalların səthinin bəzədilməsinin hansı növləri və üsulları var?
4. Metalların anodlaşdırılması özündə hansı funksiyaları daşıyır?
5. Metalın anodlaşdırılması nə deməkdir?
6. Qızılısuyunasalma nədir və onun hansı növləri var?
7. Patinləşdirmə nədir?
8. Patin nədir və onun hansı növləri var?
9. Gümüşləmə nəyə xidmət edir və ondan harada istifadə edilir?
10. Metalın xromlanması nə deməkdir?
11. Xromlama texnologiyası nədən ibarətdir?
12. Minaçəkmə nədir?
13. Minaların neçə növü var?



PRAKTİK İŞ

Əlvan metallar və onların bəzəmə üçün istifadə edilən ərintiləri

Resurslar: əlvan metallar və onların ərintilərinin nümunələri, maq-nit, iş vərəqləri

Tapşırıq:

1. Əlvan metallar və onların ərintilərinin nümunələrinin xarici görünüşü ilə tanış ol.
2. Onların hər birinin rəngini müəyyənləşdir.
3. Hər bir nümunənin daxil olduğu qrupu təyin et (metaldır, yoxsa ərinti).
4. Verilən nümunələrin xarici əlamətlərinə görə hansı metaldan və ya ərintidən hazırlandığını təyin et.
5. Nümunələrin maqnit xassələrini yoxla.

5-ci sinifdə məftilin hazırlanması üsulları haqqında ətraflı danışmışıq. İndi bu mövzuda biliklərimizi bir qədər də zənginləşdirəcəyik.

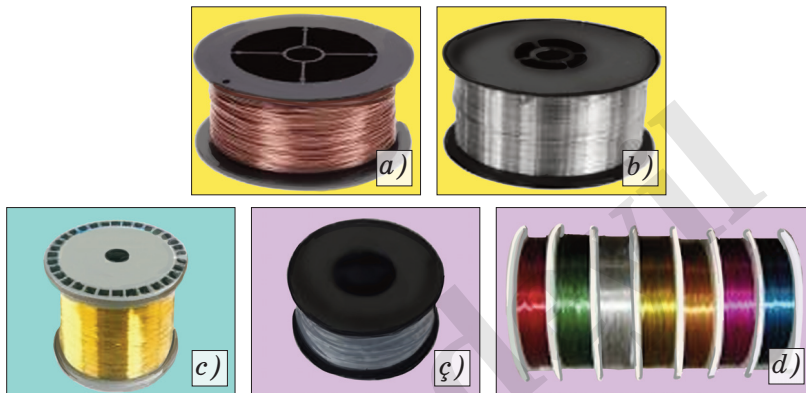
Məftilin bir neçə növü var. Məftillər təkcə hazırlandığı metalın növünə görə deyil, həm də qalınlıqlarına görə bir-birindən fərqlənir. Hər növ məftil rəngli rezin örtüklə üzlənə bilər.



Məftil hansı əlvan metallardan hazırlanır?

Məftil mis, alüminium, sink, latun və s. müxtəlif əlvan metallardan hazırlanır. Əlvan metallardan hazırlanan məftil növləri və onların xarakteristikası ilə tanış olaq.

Mis məftil (şəkil 1, a) – qırmızımtıl-narıncı rəngə malikdir, vaxt keçdikcə qaralır və oksidləşir. Nazik mis məftil plastik və kövrəkdir. Bir yerdən bir neçə dəfə əyildikdən sonra qırılır. Toxuma və ya hörmə işlərində mis məftildən istifadə etmək daha məqsədəuyğundur. Lakin onu nəzərdə saxlamaq lazımdır ki, mis məftildən olan məmulatlar formasını pis saxlayır və asanlıqla deformasiyaya uğrayır.



Şəkil 1. Əlvan metallardan məftillər: a) mis; b) alüminium;
c) latun; ç) sink; d) nəbatətli

Mis məftildən yerinə yetirilən dekorativ işlərdə diametri 0,3 və 1 mm olan məftillərdən istifadə olunur.

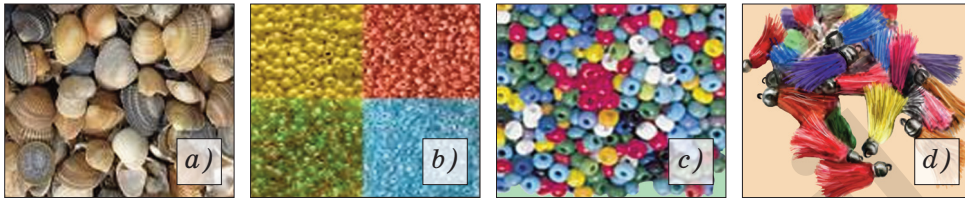
Alüminium məftil (şəkil 1, b) – polad rəngdədir, parıltısı yoxdur və qaralmır, kifayət qədər yumşaqdır. Bu məftil müxtəlif işlərdə istifadə etmək üçün çox əlverişlidir, alətin köməyi olmadan asanlıqla əyilir və çəkilə yaxşı yastılanır. Alüminium məftillə dekorativ işlər yerinə yetirərkən diametri 1,5–2 mm olan məftil seçmək daha məqsədəuyğundur.

Latun məftil (*şəkil 1, c*) – parıltılı-qızılı rəngdədir, zaman keçdikcə qaralır. Latun məftil sərt, möhkəm və plastiki. Ondan kiçik dekorativ elementlərin hazırlanmasında istifadə olunur. Təbii rəngini saxlamaq məqsədilə məmulat sadəcə şəffaf metal lakı ilə örtülür. Dekorativ işlərdə diametri 1 mm olan latun məftildən istifadə olunur.

Sink məftil (*şəkil 1, ç*) – boz polad rəngdədir, parıltısı yoxdur. Möhkəm və kifayət qədər plastiki. Alətin köməyi ilə asanlıqla əyilir. Dekorativ işlərdə diametri 0,4, 0,6, 1 və ya 2 mm olan sink məftildən istifadə olunur.

Rəngli örtüyü olan nəbatatlı məftil (*şəkil 1, d*) – yuxarıda sadalananlardan da nazik məftildir və dekorativ məqsədlər üçün istifadə olunur. Bu məftil həcmli kütlə yaratmaq üçün yaxşı burulur. Ondan kiçik muncuq və ya balıqqulağı və s. kimi kiçikölçülü bəzək elementləri asmaq olar.

Məftildən hazırlanacaq məmulatlar üçün dekorativ elementlər təbii materiallardan seçilsə, hazırlanmış məmulatlar zərif və yaraşıqlı alınar. Müxtəlifölçülü rəngli şüşə muncuq, balıqqulağı, ipək qotazlar və s. təbii bəzək elementləri hazırlanan dekorativ əşyanı arzuolunan edər (*şəkil 2*). Çünki bu bəzək elementləri əlvan metallardan olan məftillərlə əla uyğunlaşır.



Şəkil 2. Əlavə materiallar: a) balıqqulağı; b) kiçik muncuq; c) muncuq; d) ipək qotazlar

Məftil ilə iş zamanı aşağıdakı alətlərdən istifadə edilir: yastıağız kəlbətin, girdəağız kəlbətin, iti ağız kəlbətin, çəkil, yeyə və s.

Bir çox hallarda yuxarıda sadalanan materiallardan istifadə edilərək məftildən hazırlanan buruq dekorativ asma bəzəyə çevrilə bilər. Şəkil 3-də bu materiallarla işlənmiş dekorativ asma bəzək göstərilmişdir.



Bu dekorativ asma bəzəyi necə hazırlamaq olar?

Qeyd etmək lazımdır ki, bu işdə tələb olunan əsas iş məftili düzgün burmaq və simmetrik burumlar yaratmaqdır.

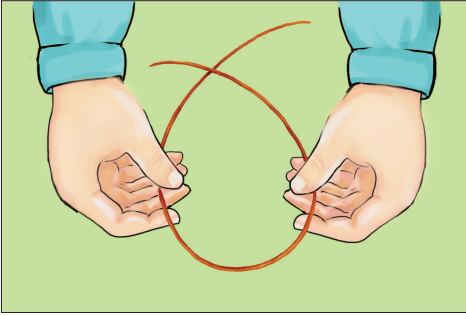


Şəkil 3. Dekorativ asma bəzək

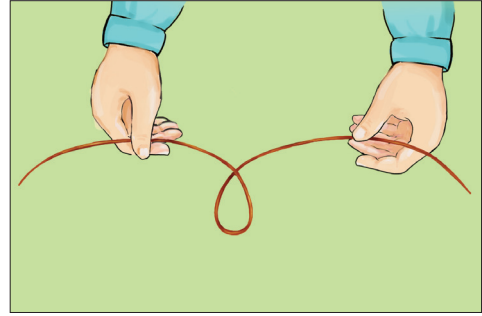
Asma bəzəyi hazırlamaq üçün bu resurslar tələb olunur: diametri 1 mm ($D=1\text{mm}$) olan mis məftil, iri balıqqulağı, şüşə muncuq dənələri, qırmızı rəngli ipək qotazlar, qalın ağ rəngdə sap, girdəağız kəlbətin, drel, kiçik diametrli burğu, çəkiç.

Mərhələlər üzrə asma bəzəyin hazırlanma texnologiyası:

1. Kiçik mis məftil parçası kəs və onun mərkəzini tap. Məftili elə əy ki, əyri yeri olmayan ilgək alınsın (*şəkil 4*).



Şəkil 4. Məftilin əyilməsi

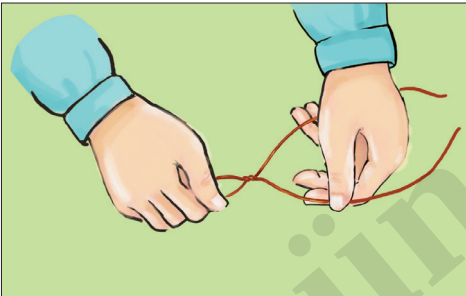


Şəkil 5. Məftil ilgəyin alınması

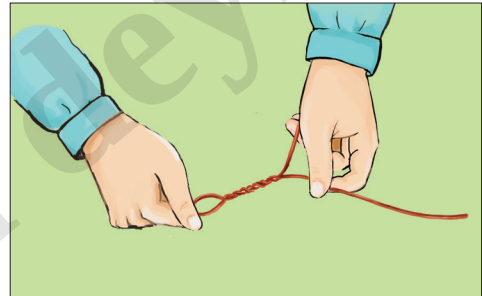
2. Məftilin uclarından tut və bir-birinə əks istiqamətdə arala. Bu zaman ortada kiçik ilgək yaranmalıdır (*şəkil 5*).

3. Bir əlinlə ilgəyi möhkəm tut, o biri əlinlə məftilin uclarından tutaraq onları müxtəlif istiqamətlərdə arala. İlgəyi səliqə ilə çevir və məftili eş (*şəkil 6*).

4. Kiçik bir kəsiyi bur. Buruğun bərabər ölçülü olması üçün onu yoxla, düzəlt və məftilin uclarını müxtəlif tərəflərə arala (*şəkil 7*).



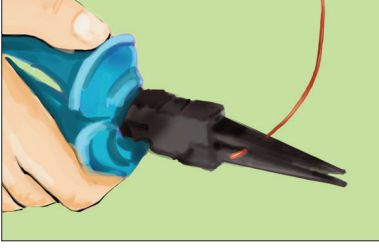
Şəkil 6. Məftilin eşilməsi



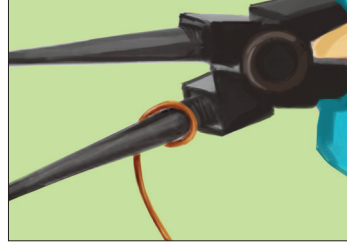
Şəkil 7. Məftilin uclarının aralanması

5. Girdəağız kəlbətinlə məftilin ucunu sıx və bur (*şəkil 8*).

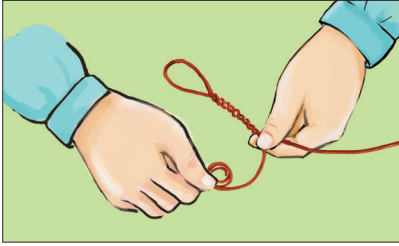
6. Məftilin burulmuş ucunu halqa alınana qədər yavaş-yavaş əy (*şəkil 9*).



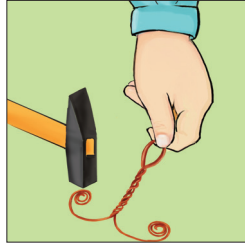
Şəkil 8. Məftilin ucunun
sıxılması



Şəkil 9. Halqanın alınması



Şəkil 10. Burumların alınması



Şəkil 11. Pəstahın
yastılanması

7. Məftili əvvəlcə birinci ucunu əl ilə səliqə ilə üzünün ətrafında eş. Məftilin ikinci ucunu da iki burum dola və sonra eyni qaydada eş (şəkil 10).

8. Alınan pəstahı çəki vasitəsi ilə yastıla. Detalın səliqəli alınması üçün döyücləməni bərabər ölçüdə et (şəkil 11).

9. Drel vasitəsi ilə balıqqulağının üst hissəsində iki və alt hissəsində isə üç simmetrik kiçikölçülü deşik aç (şəkil 12).

10. Açılmış deşiklərə ağ sap tax. Balıqqulağının alt kənar deşiklərindən iki ədəd mavi rəngli kiçik şüşə muncuq as (şəkil 13).



Şəkil 12. Balıqqulağında
burğulanan deşiklər



Şəkil 13. Balıqqulağından
asılmış kiçik şüşə muncuqlar

11. Balıqqulağının üst deşiklərində olan sapları məftilin burulmuş uclarına bağla (şəkil 14).

12. Məftildəki halqalara və balıqqulağının aşağı orta deşiyinə qırımızı rəngli ipək qotaz bağla (şəkil 15).



Şəkil 14. Balıqqulağının məftilə birləşdirilməsi



Şəkil 15. Hazır asma bəzək

Əlavə materiallarla birlikdə mis məftildən asma bəzək hazırdır. Bu asma bəzəklə mənzili, bağını və iş otağını bəzəmək olar.



Məftillə iş zamanı təhlükəsizlik qaydaları

1. Sol əlini məftilin əyilən yerinə yaxın tutma.
2. Ancaq saz alətlə işlə.
3. Məftili kəsdikdə onu üzünə yaxın tutma.
4. İşləyən adamın arxasında dayanma və arxanda kimsə olduqda işləmə.



Əlvan metal, məftil, mis məftil, alüminium məftil, sink məftil, latun məftil, nəbatatlı məftil.



Özünüyoxlama sualları

1. Hansı əlvan metallardan hazırlanmış məftil növləri var?
2. Mis məftil hansı xüsusiyyətlərə malikdir?
3. Alüminium məftilin hansı xarakterik xassələri var?
4. Latun məftil hansı xassələri ilə xarakterizə olunur?
5. Sink məftil hansı xassələri ilə xarakterizə olunur?
6. Nəbatatlı məftil nədir?
7. Məftildən məmulat hazırladıqda hansı əlavə materiallardan istifadə olunur?
8. Asma bəzəyi düzəltmək üçün hansı resurslar lazımdır?
9. Asma bəzəyi hazırladıqda hansı əməliyyatlar yerinə yetirilir?
10. Məftil ilə işlədikdə hansı alətlərdən istifadə olunur?
11. Məftillə işlədikdə hansı təhlükəsizlik qaydalarına riayət etmək lazımdır?

Plastik kütlə dünyada ən çox yayılmış materiallardan biridir. Bu materialdan hazırlanmış məmulatlar XIX əsrin sonunda meydana çıxmış və tədricən insan həyatına bütünlüklə daxil olmuşdur. Əgər ətrafa göz yetirsək, görərik ki, bu gün bizi çoxlu sayda plastik kütlədən hazırlanmış məmulatlar əhatə edir.

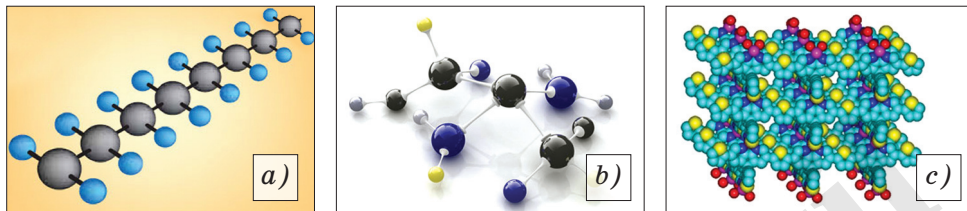


Plastik kütlə nədir?

Plastik kütlə kimya sənayesində polimerdən alınan, təzyiq altında qızdırıldıqda verilmiş formanı alan və soyududan sonra onu qoruyub saxlayan süni və ya sintetik mənşəli materialdır.

Plastik kütlənin əsasını polimerlər təşkil edir. Elə bu səbəbdən də plastik kütlənin fiziki, mexaniki və texnoloji xassələri polimerlərin növündən və sayından asılıdır.

Polimerlər yüksək molekulyar birləşmələrdən ibarətdir. Onlar xətti, şaxəli və məkani (torlu) struktura malikdir (*şəkil 1*).



Şəkil 1. Polimerlərin strukturu:
a) xətti; b) şaxəli; c) məkani (torlu)

Plastik kütlə hazırlamaq üçün istifadə edilən təbii xammalın iki mənbəyi var:

a) yüksək kimyəvi birləşmələrdən çevrilmələr nəticəsində alınan bir sıra plastik maddələr, məsələn, sellüloz və zülali birləşmələr.

b) kimyəvi sintez reaksiyaları yolu ilə yüksək molekulyar birləşmələrə çevrilə bilən maddələr (əsasən, aşağı molekulyar), məsələn, kömür, təbii qaz, neft və s.

Hər bir insanın həyatına plastik kütlədən olan məmulatların girməsi və onlardan istifadənin qaçılmazlığı bu günün reallığıdır.

Plastik kütlədən olan məmulatlar, əksər hallarda insanın həyatını əhəmiyyətli dərəcədə asanlaşdırır. Bu materiala yüksək möhkəmliyinə, istifadəsinin asanlığına və nisbətən uzunömürlü olmasına görə üstünlük verilir.

Biz su içmək, qida məhsullarını saxlamaq, ərzaqları qablaşdırmaq və bir çox digər məqsədlər üçün plastik kütlədən olan məmulatlardan istifadə edirik. Demək olar ki, sənayenin heç bir sahəsi bu materialsız keçinə bilməz.

Plastik kütlədən olan məmulatlar məişətdə geniş tətbiq edilir. Bu məmulatlardan bir çox məişət əşyalarının (ütü altlıqları, paltar üçün qarmaqcıqlar, daraq, mətbəx avadanlığı, məktəb ləvazimatları və s.) istehsalında geniş istifadə olunur. Plastik kütlədən olan məmulatlar təkcə məişətdə istifadə olunmur, ondan maşın və dəzgahların bəzi hissələri, qablama materialları da hazırlanır. Bu materialdan təkcə birdəfəlik qab-qacaq deyil, mebel və s. belə demək olarsa, gündəlik tələbat malları hazırlanır.



Plastik kütlə hansı üstün cəhətlərə malikdir?

Hazırda plastik kütlədən olan məmulatları arzuolunan edən əsas cəhət onların ucuz olmasıdır. Bununla yanaşı, onlar çox elastikdir, az sıxlığa malikdir və korroziyaya qarşı olduqca davamlıdır. Bu məmulatların elektrik və istilik keçiriciliyi aşağıdır, onlar rütubətə qarşı həssas deyil, səsudma və titrəyişudma xassələrinə malikdirlər.

Eləcə də onların çəkisi azdır, nisbətən uzunömürlüdürlər, rahat yuyulur və müxtəlif rənglərə boyanırlar. Plastik kütlədən olan məmulatların müasir çeşidi ekoloji cəhətdən yüksək göstəricilərə malikdir ki, bu da onlardan həyatın müxtəlif sahələrində geniş istifadə olunmasına imkan verir. Plastik kütlədən olan məmulatlara yeni, daha böyük tələblərin qoyulduğunu nəzərə alaraq, mütəmadi şəkildə onların keyfiyyətinin yaxşılaşdırılması üzrə işlər aparılır.



Plastik kütlənin hansı növləri var?

Hər bir insan gündəlik həyatında bir çox plastik kütlə növündən olan məmulatlardan istifadə edir. Onlardan bəzilərini nəzərdən keçirək.

Polietilen (şəkil 2, a). Hər kəs polietilen haqqında eşidib və hər bir insanın əlinin altında bu materialdan hazırlanan bir neçə əşya tapılar. Plastik kütlənin bu növü yüksək möhkəmliyə malikdir, temperatur fərqi davamlıdır, xoşagəlməz qoxusu yoxdur, qidalanmada istifadə üçün təhlükəsiz hesab edilir.



Şəkil 2. a) polietilen; b) polietilen torbalar; c) polietilen baklar

Polietilen məmulatlar müxtəlif kimyəvi birləşmələrlə qarşılıqlı təsirdə olduqda, əsasən, öz əvvəlki xassələrini dəyişmir. Polietilendən oyuncaqlar, müxtəlif qablaşdırma materialları (*şəkil 2, b*), nazik pərdə, müxtəlif həcmli çənlər (*şəkil 2, c*), süd, süd məhsulları və şirələr üçün şəffaf butulkalar, məişət kimyası və mühərrik yağları üçün müxtəlif qablar və s. hazırlanır.

Polipropilen (*şəkil 3, a*) tez dağılır və polietilenə nisbətən şaxtaya davamlılığı azdır. Alimlər belə hesab edirlər ki, o insan həyatına və ətraf mühitə heç bir təhlükə yaratmır. Qida sənayesində istifadə üçün tam yararlıdır, təcavüzkar mühitə qarşı davamlı polimerdir.

Qab-qacaq, boru və s. bu kimi məmulatların istehsalında polipropilendən istifadə olunur (*şəkil 3, b, c*). Ondan butulka qapaqları, disklər, şprislər, vedrələr, yoqurt stəkanları və digər məhsullar hazırlanır.

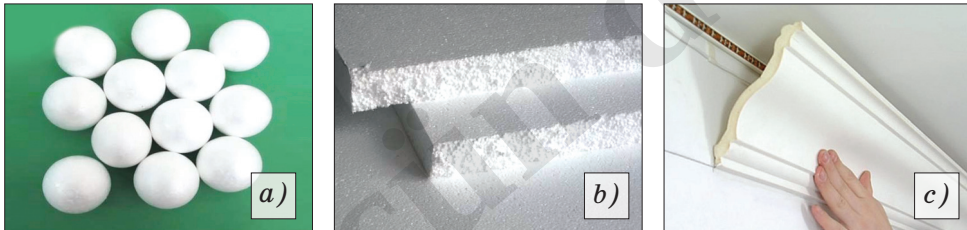


Şəkil 3. a) polipropilen; b) polipropilen mətbəx avadanlığı; c) polipropilen santexnika avadanlığı

Polipropilen təhlükəsiz xammal olduğu üçün ondan uşaq oyuncaqları və qab-qacağı hazırlanır.

Bəzən polipropilenə, hətta avtomobillərin banında və salonunda da rast gəlmək olar.

Polistirol (*şəkil 4, a*). Sintetik polimer olaraq bu material çox böyük temperatur fərqinə davam gətirir. Məhz bu üstünlüyünə görə o, yüksək keyfiyyətli məhsul istehsalında son dərəcə etibarlı və möhkəm xammal kimi geniş istifadə edilir.



Şəkil 4. a) polistirol; b) polistirol təbəqəsi; c) polistirol karniz

Polistirolun fizioloji cəhətdən təhlükəsizliyi ondan insanın gündəlik həyatına daxil olan məişət, əmtəə mallarının və avadanlıqların, məsələn,

duş kabinələrinin arakəsmələrinin, qida üçün konteyner və qablaşdırma məmulatlarının, mətbəx ləvazimatları və fincanların, mənzillərdə istiliyi izoləedici lövhələrin və s. hazırlanmasına şərait yaradır.

Polikarbonat (şəkil 5, a). Bu maddə yüksək temperaturda davamlıdır, odur ki onu əritmək asan deyil (adətən, 135°C temperaturda material öz ilkin xassələrini saxlayır). Təsadüfi deyil ki, şəffaf polikarbonat «gülləkeçirməyən şüşə» kimi tanınır.



*Şəkil 5. a) polikarbonat;
b) polikarbonat kreslo; c) polikarbonat çamadanlar*

Şüşənin ekoloji xassələrinə malik olan bu material ondan daha möhkəmdir, odur ki polikarbonatdan sadə şüşənin dözməyəcəyi məmulatların, məsələn, plastik kütləni əridib tökmək üçün formalı press-qəliblərin, kosmonavtikada, hərbi sənayedə orqanik texnikanın, mebelin hazırlanmasında və s. istifadə olunur (şəkil 5, b, c).

Polivinilxlorid (PVX) (şəkil 6, a). O, ağ rəngdə plastik kütlə olub, termoplastik vinilxlorid polimeridir.



*Şəkil 6. a) polivinilxlorid (PVX);
b) PVX pəncərə kəsiyi; c) PVX borular*

Polivinilxlorid – boru, nazik təbəqə, polivinilxlorid liflər, ayaqqabı plastikları, linoleum, mebel haşiyələri və s. istehsalında tətbiq olunur. Eləcə də PVX-nin tətbiq dairəsinə qramofon valları, pəncərə və qapı, geniş çeşidli naqıl və kabellər üçün büzmələnmiş boru istehsalı daxildir (şəkil 6, b, c).

Plastik kütlədən olan məmulatların bütün müsbət cəhətlərinə baxmayaraq, onlardan istifadədə ehtiyatlı olmaq lazımdır. Çünki plastik kütlənin bəzi növləri insan və ətraf mühit üçün ziyanlı ola bilər. Plastik kütlənin zərərli təsirindən qorunmaq üçün bu materialdan tamamilə imtina etmək lazım deyil. Sadəcə, doğru seçim etmək, yəni

təhlükəli plastik kütlə növlərindən hazırlanmış məmulatları istifadədən kənarlaşdırmaq lazımdır.



Plastik kütlə, polimerlər, xətti polimerlər, məkani (torlu) polimerlər, şaxəli polimerlər, polietilen, polipropilen, polistirol, polikarbonat, polivinilxlorid.



Özünüoxlama sualları

1. İnsanın həyatında plastik kütlənin əhəmiyyəti nədən ibarətdir?
2. Hansı material plastik kütlə adlanır?
3. Plastik kütlənin əsasını nə təşkil edir?
4. Polimerlər hansı struktura malikdir?
5. Bir çox plastik kütlə növünə hansı xassələr xarakterikdir?
6. Plastik kütlənin üstünlüyü nədədir?
7. Plastik kütlənin hansı növləri var?
8. Polietilenin xarakterik cəhətləri hansılardır?
9. Polipropilendən nə hazırlanır?
10. Polistiroidən haralarda istifadə olunur?
11. Polikarbonatın xarakterik cəhətləri hansılardır?
12. Polivinilxloriddən nə hazırlanır?



PRAKTİK İŞ

Plastik kütlənin növünün və xüsusiyyətlərinin təyin edilməsi

Resurslar: Polietilen məmulatların müxtəlif növləri — polietilen kisə, santexnika elementləri, plastik kütlədən karniz və boru kəsikləri və s.

Tapşırıq: Məmulatın hazırlandığı plastik kütləni müəyyənləşdir və cədvəli doldur.

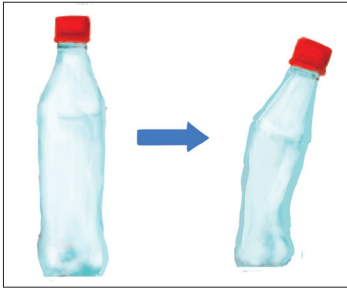
Nö	Məmulatın adı	Plastik kütlənin növü	Əsas xüsusiyyətləri və təyinatı	Bu materialdan olan digər məmulatlar
1				
2				
3				
4				

Biz artıq qeyd etdik ki, əhatəmizdə hər bir addımda plastik kütlədən hazırlanmış məmulatlar var.



Çox maraqlıdır, plastik kütlədən məmulatlar necə hazırlanır?

Qızdırılmaya qarşı verdikləri reaksiyadan asılı olaraq plastik kütlə iki növə ayrılır: termoplast plastik kütlələr (termoplastlar) və termoaktiv plastik kütlələr (reaktoplastlar). Termoplastlar qızdırılma zamanı yumşalır, soyudulanda isə bərkiyirlər (*şəkil 1*).



Şəkil 1. Termoplast məmulat

Termoplast məmulatlar çoxsaylı ərimə və bərkimə xassəsinə malikdirlər.

Termoplastiklik cisimlərin qızdırıldıqda formasını dəyişmək və soyudulduqdan sonra onu qoruyub saxlamaq xassəsidir.

Ən çox yayılan termoplastlar polietilen, polivinilxlorid və polistirol əsəslidir. Termoplast plastik kütlələrin əsas xassələrindən biri odur ki, onlar yük altında olduqda özlərini özül-elastiki maddələr kimi aparırlar.

Dartılmaya və zərbəyə görə standart sınaqlar onların xassələrinin yaxın olması haqqında qiymət verir.

Xarici təsirlər (temperatur, rütubət, işıq, qazların təsiri və s.) termoplast və polimerlərin mexaniki xassələrini kəskin sürətdə dəyişir. Onlar dartılır, uzanır, forma və ölçülərini itirir. Bu zaman termoplastların təzyiq altında tökmə və ekstruziya¹ üsulları ilə emal edilmə imkanı saxlanılır.

Termoplastlar, bir qayda olaraq, suyun təsiri altında mexaniki xassələrini dəyişmir, benzinin, yağların təsirinə davamlıdır. Kapron və başqaları istisnadır.

İstiliyə davamlı termoplastlar daha yüksək iş temperaturuna malikdir.

Termoplastlar yaxşı dielektrik xassələrinə və parametrlərə malikdir.

Termoreaktiv plastik kütlələr təkrar qızdırıldıqda (hazırlandıqdan sonra) yumşalmaq, ərimək, həll olunmaq qabiliyyətini itirirlər (*şəkil 2*). Poliefir, epoksid və karbamid əsaslı qətranlar ən çox yayılan ter-

¹ **Ekstruziya** – materialın özlü ərintisinin və ya qatı pastanın formalaşdırıcı dəlikdən sıxılaraq keçirilməsi üsulu ilə məmulatın alınma texnologiyası

moreaktiv plastik kütlələrdir. Adətən, onlar şüşə lif, təbəşir və s. kimi böyük miqdarda aşqara malikdir.

Onlar torlu quruluşa malikdirlər, qızdırıldıqda ərimirlər, köhnəlməyə qarşı davamlıdırlar. Suyu 0,1–0,5% -dən çox olmayaraq özlərinə hopdururlar. Termoreaktiv plastik kütlələr termoplastlara nisbətən daha çox etibarlıdır, dartılma sınaqları zamanı plastik axıntı olmadan dağılırlar. Onlarda iş temperaturu termoplastlara nisbətən daha çoxdur, o, polimer və ya aşqarın termik davamlılığı ilə təyin olunur. Termoreaktiv plastik kütlələr yüksək xüsusi sərtliyə və möhkəmliyə malikdir.

Bu göstəricilərə görə şüşə lifli və ya parçalı plastik kütlələr bir çox metal ərintilərini üstələyirlər. Tozşəkilli termoreaktiv plastik kütlələr xassələrinə görə bir-birinə daha çox oxşardır, presləmə üsulu ilə yaxşı emal olunur və daha mürəkkəb formalı məmulatlarda tətbiq olunurlar. Onların çatışmazlığı kiçik zərbəli özlülüyə malik olmalarıdır.

Termoplast və termoreaktiv plastik kütlələrdən olan məmulatlar qəlibləmə yolu ilə press-qəliblərdə alınır.

Termoplast və termoreaktiv plastik kütlələr məmulat kimi tökmə maşınlarında və termoplast avtomatlarda qəliblənir.



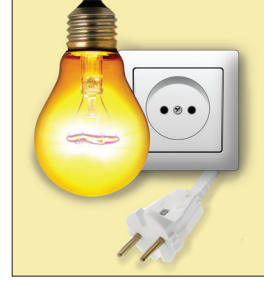
Bu maşınların iş prinsipi nədən ibarətdir?

Tökmə maşının işləmə prinsipi mürəkkəb deyil.

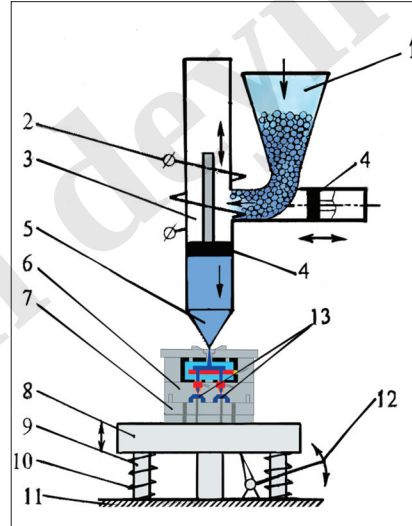
Sadə tökmə maşının iş prinsipini nəzərdən keçirək (şəkil 3).

Termoplast (polietilen, polistirol) dənələri müəyyən miqdarda olmaqla bunkerə (1) tökülür. Bundan sonra elektrik qızdırıcısının (2) köməyi ilə kamerada (3) əridilir. Sürgü qolu (4) vasitəsi ilə əridilmiş kütlə tökmə başlığından (5) keçərək press-qəlibə verilir. Press-qəlib aralanan iki yarımqəlibdən (6 və 7) ibarətdir.

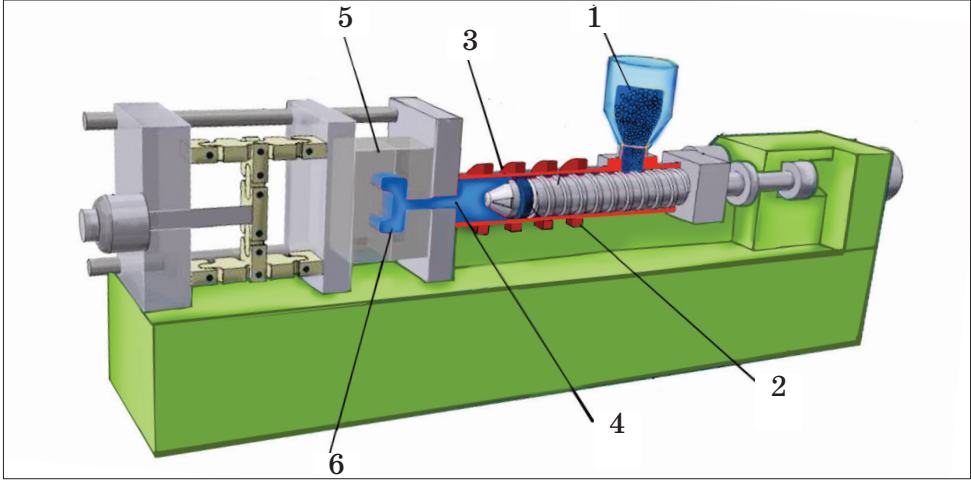
Şaquli hərəkətli masanın (8) köməyi ilə press-qəlib maşının tökmə başlığına sıxılır. Masa qaytarıcı yayları (10) olan istiqamətləndiricilər (9) üzərində quraşdırılmışdır və pedal (12) vasitəsilə təmələ (11) nəzərən qalxır.



Şəkil 2. Termoreaktiv plastik kütlələrdən məmulatlar



Şəkil 3. Tökmə maşının sxemi



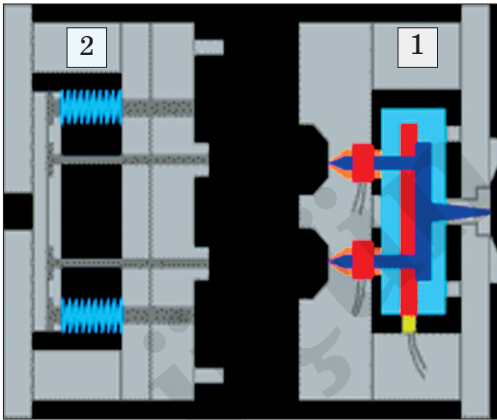
Şəkil 4. Termoplast avtomatın quruluşu

Plastik kütlə töküldükdən sonra masa press-qəliblə birlikdə endirilir. Detal (13) olan press-qəlib soyudulmağa çıxarılır və başqa press-qəlib quraşdırılır.

Məmulatla birlikdə soyudulmuş press-qəlib açılır və məmulat çıxarılır. Məmulat üzərində konus formasında nov qalır ki, sonradan o kəsilib götürülür.

İndi isə termoplast avtomatın iş prinsipini nəzərdən keçirək (şəkil 4). Termoplast avtomatlarda dövr avtomatlaşdırılmışdır.

Emal olunacaq xammal (dənəciklər) bunkerə (1) yerləşdirilir və müəyyən miqdarda olmaqla qızdırıcı (2) vasitəsilə əridilir. Əridilmiş kütlə silindrin (3) köməyi ilə tökmə başlığına (4) verilir. Sonra əridilmiş kütlə hərəkətli yarımqəlibli şaquli ayrılan press-qəlibə (5) verilir.



Şəkil 5. Press-qəlib

Press-qəlib axar su ilə soyudulan boşluqlara malikdir. Müəyyən şəkllə salınmış və soyumuş məmulatlar (6) əl ilə çıxarılır. Dövr yenidən təkrarlanır.



Bəs press-qəlib nədir?

Press-qəlib tökmə maşınlarında plastik kütlədən təzyiq altında yaradılan və müxtəlif konfigurasiyalı məmulatların tökülməsi üçün tətbiq olunan son dərəcə mürəkkəb quruluşa malik xüsusi formadır (şəkil 5).

Press-qəlib hərəkətsiz (1) (mat-risa) və hərəkətli hissələrdən (2) (puanson) ibarətdir ki, bunların qə-lib boşluqları pəstahın xarici sət-hinin əks izini (neqativ) təşkil edir.

Bir press-qəlibdə eyni vaxtda bir neçə detal qəlibləyə bilər (şəkil 6).

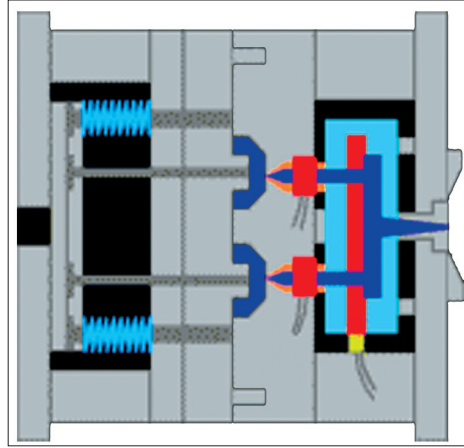
Materialdan və əldə olunacaq pəstaha qoyulan tələblərdən asılı olaraq, qəlibdə müəyyən tempera-tur müvazinəti saxlanılır. Qəlibin temperaturunu tənzimləmək üçün, əsasən, soyuducu novlardan bura-xılan sudan istifadə olunur. Müəy-yən müddət saxlandıqdan sonra press-qəlib çıxarılır, bundan sonra onlardan məmulat kənarlaşdırılır.

Press-qəliblərin istehsalı ştampların layihələnməsi və qəlibin hazır-lanmasından ibarət olan kifayət qədər bahalı və əmək sərf olunan pro-sesdir.

Lakin plastik kütlədən olan məmulatların seriyalarla istehsal olun-ması zamanı press-qəliblərin tətbiqi sərfəlidir və bu plastik kütlənin tez tökülmə üsuludur.



Plastik kütlələr (termoplastik, termoreaktiv), termoplastik-lik, tökmə maşını, termoplast avtomat, bunker, press-qəlib, sürgü qolu, özlülük, dənəciklər, qəlibləmə.



Şəkil 6. Detalların
press-qəliblərdə preslənməsi

?

Özünüyoxlama sualları

1. Plastik kütlələr qızdırılmadan asılı olaraq hansı növlərə ayrılır?
2. Termoplastlar hansı xassələrə malikdir?
3. Termoreaktiv plastik kütlələrin hansı xassələri var?
4. Termoplastik plastik kütlələr termoreaktiv plastik kütlələrdən nə ilə fərqlənir?
5. Termoplast plastik kütlələrdən olan məmulatlar harada qəliblə-nir?
6. Tökmə maşınının işləmə prinsipi nədən ibarətdir?
7. Press-qəlib nədən ibarətdir?
8. Termoplast avtomatın iş prinsipi nədən ibarətdir?
9. Press-qəlibdə temperatur necə tənzimlənir?
10. Press-qəlibin tətbiqi nə üçün sərfəlidir?



*Şəkil 1. Köhnəlmiş
pəncərə çərçivəsi*

Ağac nəinki etibarlı təbii materialdır, həm də digərlərinə nisbətən bir çox üstünlüklərə malikdir. Ağacdən hazırlanmış pəncərə çərçivələri xarici təsire qarşı davamlıdır, səsi və istiliyi izolyasiya etmə qabiliyyətinə malikdir. Ən başlıcası isə ağacdən hazırlanmış pəncərələri olan otaqda lazımi rütubət asanlıqla qorunub saxlanılır.

Ağacdən hazırlanmış istənilən pəncərə çərçivəsi vaxt keçdikcə havanın təsiri altında köhnəlir: çərçivənin səthindən lak-boya örtüyü lay-lay qopub tökülür və oduncaq çürüyür (şəkil 1). Pəncərə çərçivələrinin elementlərinin korlanma dərəcəsindən asılı olaraq, onların ya yenisi ilə əvəzlənməsi, ya da təmir edilməsi məcburiyyəti qarşısında qalır.

Bu dərisdə məhz ağacdən hazırlanmış pəncərə çərçivəsinin təmir edilməsindən danışacağıq.



Ağacdən hazırlanmış pəncərələri necə təmir etmək olar?

Çox halda ağacdən hazırlanmış pəncərə bütövlükdə normal işləyir – əla açılıb-bağlanır və hava buraxmır. Lakin pəncərənin xarici görünüşü könülaçan deyil. Qopub tökülmüş boya, kiçik cızıq və qopuq yerləri kəskin nəzərə çarpır. Belə hallarda pəncərəni əsaslı rəngləmək lazım gəlmir, sadəcə, yüngül bərpaedici təmir işləri aparmaq kifayət edir, yəni qopuq yerləri zamaskalamaq və çərçivəni bir qat olmaqla rəngləmək.

Aydındır ki, ağacdən hazırlanmış pəncərələrin kosmetik təmiri onların əhatəli bərpasından əhəmiyyətli dərəcədə fərqlənir. Kosmetik təmirin yaxşı cəhəti odur ki, köhnəlmiş pəncərələrin istismar vaxtı artır və tam bərpa olunma ehtiyacı zaman etibarilə uzanır.

Ağacdən hazırlanmış pəncərə çərçivələrinin təmiri qaydaları və texnologiyası ilə tanış olaq.

İlk öncə təmir üçün iş yerini hazırlamaq lazımdır.

Təmir zamanı mebel və məişət texnikasının üzərinə polietilen örtük çəkmək və ya imkan olarsa, onları iş aparılan yerdən kənarlaşdırmaq lazımdır.

1. Pəncərə çərçivəsinin sökülməsinə başlayaq.

Bunun üçün pəncərə layları çıxarılır, şüşə bərkidiciləri götürülür və ya iskanə ilə zamaska qopardılaraq şüşə çıxarılır. Sonra işə furnitur tamamilə kənarlaşdırılır (onsuz da onu yenisi ilə əvəzləmək lazımdır); xarici pəncərə laylarından ehtiyatla su axıdıcıları çıxarılır, çünki onlar mismarla bərkidilir və şübhəsiz, paslanmış olur. Başqa mismarlar və polad küncüklər götürülür. Sonrakı işlər üçün çərçivə və pəncərə laylarında ancaq ağac hissələr qalmalıdır. Pəncərələr kirdən təmizlənir. Daha sonra çərçivələr və pəncərə layları bir-bir olmaqla lövhə üzərinə yerləşdirilir və diaqonalları ölçülərək düzbucaqlı olana qədər düzəldilir: onlar eyni uzunluqda olmalıdır. Xüsusən nəfəslik layları əsaslı surətdə ölçülür və düzəldilir. Pəncərənin bu kiçikölçülü hissəsində buraxılan səhv sonradan ciddi qüsurlar yaradır. Diaqonalların uzunluğundakı 1 mm fərq təmirdən sonrakı dövrdə 0,6–0,7 mm-lik yarıq əmələ gətirir.

2. Sonra pəncərə çərçivəsi boyadan təmizlənir.

Köhnə boyanı iki üsulla pəncərədən çıxarmaq olar: termik və kimyəvi.

Termik emal üsulu ilə təmizləmə üçün inşaat fenindən istifadə edilir (*şəkil 2*).

Köhnəlmiş boyanın inşaat feni ilə çıxarılması daha praktik və rahatdır. Bu işi yerinə yetirmək üçün aşağıdakılar lazımdır: inşaat feni, elektrik uzadıcısı, fen üçün ucluqlar, rəngsaz malası və boyanı qaşımaq üçün xüsusi alətlər, fırça və mühafizə vasitələri (əlcəklər, respirator).



Köhnəlmiş boyanın çıxarılma texnologiyası nədən ibarətdir?

Köhnəlmiş boyanın çıxarılma texnologiyası:

- fenlə 5–10 sm məsafədən kiçik səthlər qızdırılır. Boya qabardıqda rəngsaz mala qaşıyıcısı ilə kənarlaşdırılır. Mala qaşıyıcısı rəngsaz malasından sərt ağızlığına görə fərqlənir. Bu alətlə qabaran boyanı çıxarmaq olduqca rahatdır. Amma bu məqsədlə ensiz rəngsaz malası da götürmək olar.

- qaşımaq asan olsun deyə birdəfəyə böyük səthi qızdırmaq lazım deyil. İşin rahat getməsi üçün elektrik uzadıcısından istifadə edilir. İş zamanı otağın havası tez-tez dəyişdirilir.

- fenin dəstəyindən elə tutulur ki, hava çəpərinin dəlikləri əl ilə qapanmasın. Belə olarsa, fen həddindən artıq qıza bilər.

- fen sağ əldə tutulur və hava axını lazımı yerə yönəldilir. Boya köpüb qabaran zaman sol əldəki rəngsaz malasının köməyi ilə tez kənarlaşdırılır.

- fırça vasitəsilə soyulmuş kiçik boya hissəcikləri yığışdırılır.



Şəkil 2. Köhnəlmiş boyanın inşaat feni ilə çıxarılması

Boyanı kimyəvi üsulla çıxarmaq üçün yuyucu məhlul lazımdır. İstənilən təsərrüfat və ya inşaat mağazasında belə yuyucu məhlulu əldə etmək mümkündür. Bu məhlul pəncərə çərçivəsinə adi rəngsaz fırçası ilə çəkilir.

Məhlul çəkiləndən 20–30 dəqiqə keçdikdən sonra rəngsaz malası ilə köhnəlmiş boyanı pəncərə çərçivəsinin səthindən çıxarmaq olar. Amma texniki mayelərdən istifadənin öz çətinlikləri var. Bu mayələr kifayət qədər zəhərlidir və dəri üzərinə düşdükdə bəzi fəsadlar yaradır. Odur ki kimyəvi aktiv maddələrlə birbaşa təmasda olmaq üçün termik üsulu seçmək lazımdır. Boya çıxarıldıqdan sonra çərçivə şəkil 3-də göstəriləndiyi kimi olacaq.

Boya qalıqları sumbata kağızı və ya cilalayıcı alətlə kənarlaşdırılır (şəkil 4).

3. İşin sonrakı mərhələsi əlif yağı hopdurmadır. Bu mərhələnin əsas məqsədi sonradan istilik və ya kimyəvi üsulla məhv edilmiş çürüntü rüşeymlərinin təkrar inkişafının qarşısını almaq və köhnəlmiş oduncağın quruluşunu mümkün olduğu qədər bərpa etməkdir.

Detallara hər tərəfdən fırça ilə 3–4 dəfə cəld hərəkətlə əlif yağı vurulur. Hər sonrakı qat əvvəlki tam hopduqdan sonra çəkilir.

4. İşin sonrakı mərhələsi pəncərənin bərpa edilməsidir.

Pəncərənin quruluşunun vacib elementi onu künclərdən bəndləyən ağac mıxlardır (şəkil 5).

Ağac mıxlar emal üçün yararlı istənilən düzsəthli oduncaqdan tacvarı burğu ilə burğulanaraq dəşilir (şəkil 6). Burğulamayı şəkildə göstəriləndiyi kimi liflərin eninə yerinə yetirmək lazımdır. Ağac mıxın diametri geydiriləcəyi dəşiyin diametrindən 0,5–0,7 mm böyük olmalıdır.

5. Sonrakı mərhələdə pəncərə çərçivələri diqqətlə zamaskalanır – oyuqlar, yarıqlar və cızıqlar örtülür.



Şəkil 3. Boyası çıxarılan çərçivə



Şəkil 4. Tam təmizlənmiş pəncərə çərçivəsi



Şəkil 5. Ağac mıxla bəndlənmiş pəncərə

Pəncərə üçün zamaska hazır məhsul halında satılır. Zamaska ev şəraitində də hazırlanır. Bunun üçün 3 hissə taxta kəpəyini 1 hissə pəncərə üçün xüsusi yapışqanla qarışdırmaq lazımdır. Hazırlanma texnologiyası sadədir, lakin qarışıq tez quruduğundan, onu az porsiyalarla cəld qarışdıraraq hazırlamaq lazımdır.

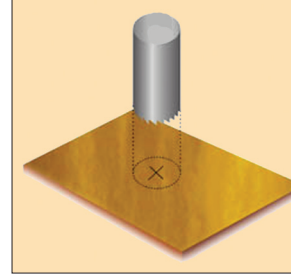
Belə zamaskanın əsasını yapışqan təşkil etdiyindən o tez quruyur. Qurumuş və bərkimiş zamaskalı səth xırda dənəli sumbata kağızı ilə cilalanır.

6. Cilalandıqdan sonra pəncərə çərçivəsi rənglənilir. Boyamaq üçün yağlı və ya akril boyalardan istifadə edilir.

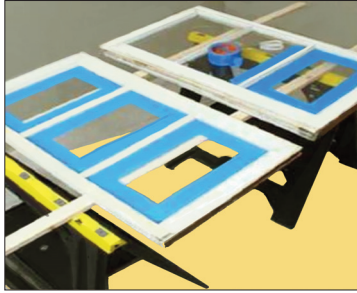
Yağlı boya uzun müddət qalır, lakin gec quruyur, akril boya isə əksinə.

Əvvəlcədən boyanı qarışdırmaq lazımdır, çünki çox qatı boya ağaca hopmur və bəzi hallarda axıntı əmələ gətirir. Yaxşı olar ki, boya bir qədər duru olsun və bir neçə qat çəkilsin.

Əgər pəncərə şüşəsi çıxarılmayıbsa, bu zaman onu yapışqanlı rəngsaz lenti ilə çirklənmədən qorumaq məsləhətdir (şəkil 7).



Şəkil 6. Ağac mıxın yerinin burğulanması



Şəkil 7. Şüşənin yapışqanlı rəngsaz lenti ilə qorunması



Şəkil 8. a) qaşıyıcı;
b) qaşıyıcı ilə boyanın kənarlaşdırılması

Birinci qat çəkilmiş boya oduncağa hopmalıdır. O yaxşı quruduqdan sonra ikinci qat boyanı çəkmək olar. Rəngləməyə pəncərənin içəriyə baxan hissəsindən başlamaq lazımdır.

Rənglədikdən sonra yapışqanlı lent çıxarılır (boya qurumamış). Əgər şüşənin üzərində rəng izləri olarsa, qaşıyıcı alət və ya ülgüclə kənarlaşdırılır (şəkil 8).

7. Sonuncu mərhələ pəncərənin şüşələnməsidir. Şüşələmədən əvvəl daxili künclərə akvarium üçün olan nazik və uzun silikon yapışqanı sıxılaraq çəkilir. Şüşə mismarlar vasitəsilə bərkidildikdən sonra silikon axıntıları sirkədə isladılmış əsgə ilə təmizlənir. Mismarların üzərindəki silikonu silmək lazım deyil. O mismarları korroziyadan qoruyur. Sili-

kon quruduqca (sutkada 2 mm) şüşələri adi zamaska ilə (əlif yağı qurşdırılmış təbaşir tozu ilə) örtmək lazımdır.

Əgər şüşələr şüşə bərkidiciləri ilə möhkəmləndirilibsə, onları əvvəlcədən boyamaq lazımdır.

Pəncərə şüşələndikdən sonra furniturlar quraşdırılır.



Ağacdan hazırlanmış pəncərə çərçivəsinin təmiri və quraşdırılması zamanı təhlükəsizlik qaydaları

1. Yaxşı işıqlandırmanı təmin et, əks halda zədələnmək ehtimalı böyükdür.
2. Böyük əşyalarla işləmək üçün möhkəm masa və ya kifayət qədər boş yer düzəlt.
3. Mexaniki təmizləmə zamanı tamasanı, tircikləri, çərçivə detallarını sıxmaq üçün məngənədən istifadə et.
4. Quru boya hissələri çox iti olduğu üçün onları təmizləyərkən qoruyucu eynək tax.
5. Pəncərənin təmiri zamanı mütləq respiratordan istifadə et. O, toz, yanq iyi və hislə, eləcə də zərərli kimyəvi birləşmələrlə işləmək üçün əvəzəlməz vasitədir.
6. Bundan başqa, yaxşı olar ki, detalların və ya alətlərin mümkün düşmə yerini qırmızı rəngdə lentlə (inşaat supermarketlərində satılır) və ya üzərindən qırmızı əsgisi asılmış iplə çəpərləyərək təhlükəli sahəni qeyd edəsən.
7. Təmir işlərini texniki əlcəklərdən istifadə edərək yerinə yetir.



Ağacdan hazırlanmış pəncərə, furnitur, termik təmizləmə, kimyəvi təmizləmə, inşaat fəni, rəngsaz malası, yuyucu məhlul, ağac mıx, qaşıyıcı.



Özünüyoxlama sualları

1. Ağacdan hazırlanmış pəncərə hansı üstünlüklərə malikdir?
2. Köhnəlmiş pəncərənin hansı əlamətləri var?
3. Pəncərəni sökdükdə nəyə fikir vermək lazımdır?
4. Pəncərə boyadan hansı üsullarla təmizlənir?
5. Boyanın çərçivədən termik üsulla çıxarılması texnologiyası nədən ibarətdir?
6. Çərçivə kimyəvi üsulla necə təmizlənir?
7. Çərçivə nə üçün əlif yağı ilə örtülür?
8. Çərçivənin küncələri necə bəndlənir?
9. Pəncərə çərçivəsinin zamaskalanması və cilalanması necə yerinə yetirilir?
10. Pəncərə şüşəsi boya ləkəsindən hansı alətlə təmizlənir?
11. Ağacdan hazırlanmış pəncərə çərçivəsinin təmiri və quraşdırılması zamanı hansı təhlükəsizlik qaydalarına riayət etmək lazımdır?

Şəxsi ev və ya ofis olmasından asılı olmayaraq, istənilən binanın interyerinin başlıca elementlərindən biri pəncərələrdir. Onlar evimizi gözəl, isti və təhlükəsiz edir, odur ki həyatımızın rahat olmasında onların xarici görünüşü və keyfiyyəti özünəməxsus rol oynayır. PVX-dən olan pəncərələr – kifayət qədər yeni ixtiradır, onlar son zamanlar istənilən əsaslı təmirin vacib elementinə çevrilmişdir.



Plastik pəncərələrə ehtiyac nədən yaranmışdır?

Hər bir ailənin idarə olunmasında elektrik və istiliyin istehlakına qənaət önəmli yer tutur. Halbuki pəncərə və qapı yerləri mənzildə istilik itkisinin əsas mənbəyidir və hər zaman isidilmə və kipləşdirmə baxımından əlavə təkmilləşdirmə tələb edir.

Bir çox çatışmazlıqlara malik olan ağac qapı və pəncərələr mənzildə izolə edilmiş məkanın yaradılmasına təsir göstərə bilər. Mövsümi hava şəraitinin təsiri altında ağac çərçivələrdə yarıqlar əmələ gəlir ki, baxırdakı soyuq hava onlardan sızaraq mənzili soyudur. Zaman keçdikcə bu material çürüməyə məruz qalır və öz möhkəmliyini itirir, kifayət qədər tez istismar müddətini tamamlayır.



Plastik kütlədən olan pəncərələrin üstünlüyü nədədir?

Plastik kütlədən olan pəncərələr hazırlandıqları materialın bir çox danılmaz üstünlükləri sayəsində bütün dünyada böyük şöhrət qazanıb.

Birinci – PVX ağac və ya metal kimi inşaat materialları ilə müqayisədə daha az maya dəyərinə malikdir.

İkinci – polivinilxloridin emalının sadə olması hazır məmulatın qiymətində öz təsirini büruzə verir.

Üçüncü – polivinilxlorid ekoloji cəhətdən ətraf mühitə və insana ziyansızdır.

Dördüncü – möhkəm və uzunömürlü olduğundan belə plastik kütlədən hazırlanan pəncərələr 40 ildən artıq istismara yararlı olur.

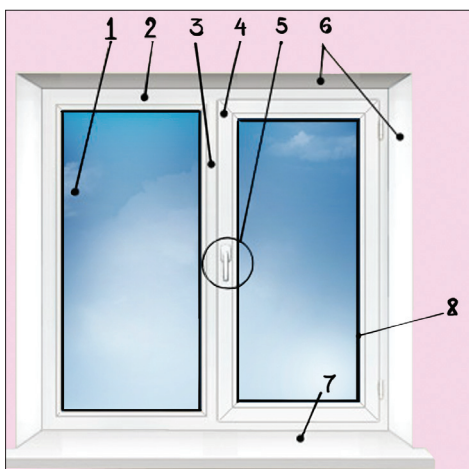
Plastik kütlədən olan pəncərələr müxtəlif konstruktiv xüsusiyyətlərə malik ola bilər, lakin bu zaman pəncərənin elementləri, yəni onu təşkil edən hissələr dəyişməz olaraq qalır.



Plastik kütlədən olan pəncərə hansı hissələrdən ibarətdir?

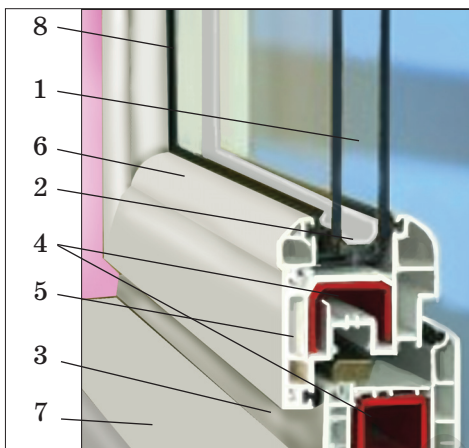
Plastik kütlədən olan pəncərə (*şəkil 1*) aşağıdakı hissələrdən ibarətdir:

Şüşə paketi (1) – plastik kütlədən ibarət pəncərənin aralarında hava qatı olan bir neçə şüşədən ibarət şəffaf hissəsidir.



Şəkil 1. Plastik kütlədən olan pəncərə və onun hissələri:

- 1) şüşə paketi; 2) çərçivə;
- 3) impost; 4) pəncərə layı;
- 5) furnitur; 6) maili səth;
- 7) pəncərəaltı; 8) sıxlaşdırıcı



Şəkil 2. Plastik kütlədən pəncərə kəsiyi:

- 1) şüşə paketi;
- 2) alüminium çərçivə;
- 3) pəncərə çərçivəsi;
- 4) çərçivənin armaturlaşdırılmış profili;
- 5) pəncərə layı;
- 6) pəncərə yaşmağı;
- 7) pəncərə altı;
- 8) sıxlaşdırıcı

Şüşə paketində şüşələr arasında molekulyar ələk – doldurulmuş deşikləri olan nazik alüminium çərçivə (2) var. Molekulyar ələk rütubəti udaraq şüşələri tərləmədən qoruyur. Şüşələr arasından, həmçinin uzunmüddətli istifadəyə hesablanmış bir neçə sıra sıxlaşdırıcı keçir. Şüşə paketi ya quru hava ilə, ya da arqon qazı ilə doldurulur ki, bu da pəncərənin istilikqoruma xassəsini xeyli yaxşılaşdırır. Daxilə rütubətin və tozun düşməməsi üçün hazır şüşə paketi bütün perimetri boyu mastika ilə örtülür. Şüşə paketi sayəsində plastik kütlədən olan pəncərə qoruma, istiliyi izolyasiya etmə, səs-küydən, rütubətdən və tozdan qoruma kimi üstünlüklərə malikdir.

Pəncərə yaşmağı (şəkil 2 (6))

– şüşə paketini təsbit etmək üçün pəncərə layında hermetik olaraq möhkəmləndirir.

PVX-dən olan hər hansı pəncərənin başlıca tərkib hissəsini pəncərənin hərəkətsiz elementi olan **pəncərə çərçivəsi** (şəkil 2 (3)) təşkil edir.

Pəncərə yerində bərkidilən çərçivə qutusu çox sayda kamerası olan profillərdən quraşdırılır. Hər bir pəncərə fərdi parametrlərə malikdir ki, bu səbəbdən də ona uyğun profil sifarişlə hazırlanır. Plastik kütlədən olan pəncərə çərçivəsi şüşə paketli pəncərə layları üçün bünövrə rolunu oynadığı üçün ən yüksək sərtlilik tələblərinə cavab verməlidir. Plastik kütlədən olan pəncərə çərçivəsinin sərtliyi onun daxilindəki armaturlaşdırılmış metal profildən (şəkil 2 (4)) asılıdır.

Armaturlaşdırma pəncərənin bütün perimetri boyunca yerinə yetirilir. Bu üsul küləyin təsirinə qarşı lazımi sərtliyi və dözümlülüüyü təmin edir.

İmpost (*şəkil 1 (3)*) – pəncərənin bir neçə hissəyə bölünməsi və pəncərənin əsas konstruktiv hissələrinin – çərçivə ilə pəncərə layının bir arada birləşdirilməsi üçün vacibdir. Şaquli impostlarla yanaşı, pəncərə çərçivəsini uzununa bölən üfüqi impostlar da mövcuddur.

Pəncərə layı (*şəkil 2 (5)*) – plastik kütlədən olan pəncərənin çərçivəyə birləşdirilən şüşə paket və metal-plastik profildən ibarət hərəkətli hissəsidir.

Pəncərə layı pəncərənin açılmasına imkan verir. Eləcə də pəncərə layı bütöv, yəni açılmayan ola bilər. Pəncərəyə qoyulan furniturdan asılı olaraq, pəncərə layı döənən və ya qatlanan-döənən olur.

Furnitur (*şəkil 1 (5)*) – plastik kütlədən olan pəncərənin açılmasını, bağlanmasını, təsbit edilməsini və kilidlənməsini təmin edən mexanizmlər sistemidir. Furnitur pəncərənin idarə olunmasının rahatlığını təmin edir.

Maili səth (*şəkil 1 (6)*) – pəncərə yerinin yan səthidir. Maili səth pəncərənin daxili səthinin bəzəyidir və pəncərə qoyulduqdan sonra yerinə yetirilir.

Pəncərəaltı (*şəkil 1 (7)*) – otağın içindən pəncərə blokuna daxil olunan elementdir. Plastik kütlədən olan pəncərəaltı yüksək temperatura və cızılmalara qarşı böyük davamlılığa malik olan xüsusi melominli pərdə ilə örtülür.

Sıxlaşdırıcı (*şəkil 2 (8)*) – plastik kütlədən olan pəncərənin hərəkətsiz və açılan hissələri arasında yerləşdirilən, onu rütubət, toz və səs-küydən qoruyan, xüsusi elastik materialdan hazırlanmış profildir.

Plastik kütlədən hazırlanmış pəncərələr çox etibarlı və davamlıdır. Bütün bunlarla yanaşı, pəncərə bəzən kip bağlanır və ya heç bağlanmır.



Belə vəziyyətdə olan pəncərəni necə təmir etmək olar?

Qeyd etmək lazımdır ki, buna səbəb pəncərənin kilidləyici furniturunun çirklənməsidir. Plastik kütlədən olan pəncərələrə vaxtaşırı qulluq edilmədikdə belə hallarla çox qarşılaşmaq olar.

Əgər minimal çilingərlik bacarığımız olarsa, plastik kütlədən olan pəncərəni öz əllərimizlə təmir edə bilərik. Bunun üçün əl altında aşağıdakı alətlər olmalıdır: iki ədəd vintaçan, yastıağız kəlbətin, velosiped nasosu, yumşaq fırça, ağ neft və PVX-dən olan pəncərələr üçün xüsusi yağ. Əgər belə yağ yoxdursa, aşqarsız avtomobil yağından istifadə etmək olar.

Plastik kütlədən olan pəncərələrin təmiri texnologiyası:

1. Həncamalardan plastik kütlədən olan dekorativ qapaqlar çıxarılır (*şəkil 3*).



***Şəkil 3.** Həncamalardan dekorativ qapağın çıxarılması*

2. Üstdəki həncamadan ox səliqəylə çıxarılır (*şəkil 4*).

Bu əməliyyat yerinə yetirildikdə kimdənsə pəncərə layını tutub saxlamağı xahiş et, sonra pəncərə layını yuxarı qaldırıb özünə doğru dart və çərçivədə olan alt həncamadan çıxart.

Pəncərə layının göründüyündən ağır olmasına hazır ol!

3. Növbəti mərhələ dəstəyi çıxarmaqdır. Bunun üçün qoruyucu lövhəciyi döndər və iki vinti aç (*şəkil 5*).



***Şəkil 4.** Həncamadan oxun çıxarılması*



***Şəkil 5.** Pəncərənin dəstəyinin çıxarılması*

Pəncərə layını masa üzərinə qoymaq yaxşı olar. Sonra mexanizmin bütün detallarının yerləşdiyi yeri diqqətlə öyrən. Yalnız bundan sonra furnituru çıxart (*şəkil 6*).

Pəncərə layının dövrəsi üzrə bütün şurupları, sonra furnitur yarığından səliqəylə mexanizmi çıxart (yaxşı olar ki, iki nəfər çıxarsın).

Pəncərənin hər tərəfini yu.

Bu belə edilir: masa üzərinə pərdə örtülür, altına yastı van-



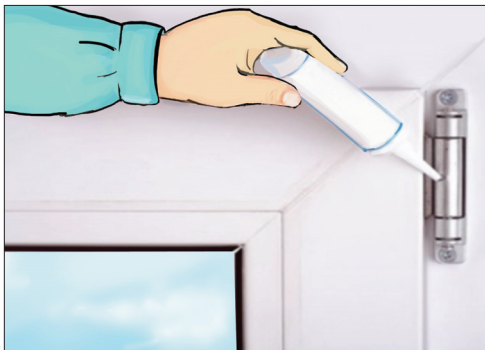
***Şəkil 6.** Furniturun çıxarılması*

na tutulur və (iki nəfər olmaqla) mexanizm fırça ilə yuyulur. Bundan sonra yaxşı olar ki, bütün detallara hava üfürülsün (velosiped nasosu ilə) və onlar qurudulsun.

Bir-birinə nəzərən heç nəyin tərpənməməsinə səy göstərərək mexanizmin bütün sürtünən detalları yağlanır. Əks halda detalların ayrılıqda necə işləməsi incəliklərini bilmədən kilidləri işləməyə məcbur etdirmək çətin ola bilər. Əks qaydada furnitur pəncərə layına taxılır və şuruplar bərkidilir, dəstək yerinə qoyulur.

Çərçivədə olan həncama detalları yağlanır (*şəkil 7*) və pəncərə layı yerinə asılır. Əvvəlcə pəncərə layı altdakı həncama ştokuna taxılır. Sonra üstdəki həncama detalları uyğunlaşdırılır və ona ox taxılır, həncamaya dekor geydirilir.

Əgər bütün əməliyyat kifayət qədər səliqəli yerinə yetirilmişdirsə, onda aparılan təmiri müvəffəqiyyətli hesab etmək olar.



Şəkil 7. Həncamaların yağlanması



Plastik kütlədən pəncərə, şüşə paketi, çərçivə, impost, pəncərə layı, furnitur, yan səth, pəncərəaltı, sıxlaşdırıcı, pəncərə yaşmağı.



Özünüyoxlama sualları

1. Plastik kütlədən olan pəncərələrə tələbat nə üçün günü-gündən artır?
2. PVX-dən olan pəncərələrin hansı üstünlükləri var?
3. PVX-dən olan pəncərə hansı hissələrdən ibarətdir?
4. Şüşə paketi nədən ibarətdir?
5. Şüşə paketini nə üçün mastika ilə örtmək lazımdır?
6. Pəncərə çərçivəsinin sərtliyi nədən asılıdır?
7. İmpost pəncərədə hansı rolu oynayır?
8. Pəncərə layı hansı hissələrdən ibarətdir?
9. Sıxlaşdırıcının vəzifəsi nədir?
10. Pəncərələrin pis işləməsinin səbəbləri nədir?
11. Plastik kütlədən olan pəncərə mexanizminin təmiri texnologiyası nədən ibarətdir?
12. Pəncərələrin həncamalarını hansı yağlarla yağlamaq olar?

Hamı yaxşı şəraiti olan rahat mənzildə yaşamağı arzulayır. Bu rahatlığı hər birimiz öz mənzilimizdə şəxsi zövqümüzlə yaratmalıyıq.

Bəzən mənzildə yaradılan interyer nəticəsində rahatlığımızın pozulması riski ilə də üzləşirik.



İnteryer nədir?

İnteryer memarlıq və bədii üslubda tərtib edilmiş binanın insanın həyat fəaliyyətində estetik qavrayışını və əlverişli şəraitini təmin edən daxili sahəsidir.

Mənzilin interyerinə yaşayış yerlərinin daxili sahəsi, onların əlaqəsi, planlaşdırma işlərinin həlli, mebel və avadanlıq, dekorativ bəzək daxildir.

İnsanın sağlamlığının və iş qabiliyyətinin qorunmasında yaşadığı mənzilin interyerinin böyük əhəmiyyəti var. Elə bu səbəbdən də hər bir yaşayış yerinin müəyyən tələblərə cavab verməsi vacibdir.

Mənzil işıqlı, quru, isti və kifayət qədər geniş olmalıdır. Əşyaların qalaq-qalaq yığılması yaşayış yerinin zibillənməsinə və çirklənməsinə gətirib çıxarır. Evinizin interyerinə diqqətlə baxın, valideynləriniz və bütün ailə üzvlərinizlə məsləhətləşərək gündəlik həyatda lazım olma-
yan şeyləri müəyyənəldirin.

Yaşayış yerində bəzək genişlik təəssüratı, işıq və hava bolluğu, təmizlik və tərəvət hissi yaratmalıdır. Kiçik otaqlarda mebelləri (divanı, yumşaq kresloları) berrəngli və ya kiçik naxışlı parçalarla üzləmək məsləhət görülür.

İnteryerin keyfiyyəti, ayrı-ayrı otaqların, dəhlizlərin, eyvanın, mətbəxin və vanna otağının rahatlığı subyektiv anlayışdır. Rəng, mebelin gözəlliyi, yaşayış sahəsindən istifadə imkanları və beləliklə də, interyerin keyfiyyəti haqqında hər kəsin tamamilə müxtəlif təəssüratı ola bilər. Lakin şəxsi fikirlərdən fərqli olan ümumi təəssüratlar da var.

Otağın interyerinin mebellə təchizini, istirahət və ya məşğuliyyət yerini tərtib edərək mənzili abadlaşdırdıqda üç başlıca məsələni – interyerin **funksional, estetik və gigiyenik** keyfiyyətlərini kompleks şəkildə həll etmək lazımdır.



Bu vəzifələrin hər biri ayrılıqda nədən ibarətdir?

İnteryerin **funksional keyfiyyətləri** məişət proseslərinin normal həyata keçirilməsi şərtlərini müəyyənləşdirir. Təchiz və tərtib edilmiş sahələr, ilk növbədə, şəxsi və kollektiv istirahət, şəxsi gigiyena, yuxu, qidalanma, oxuma, həvəskar məşğulolma zamanı ailənin maraqlarına xidmət etməlidir. İstifadədə praktiklik və elementar rahatlıq yaşayış sahəsi-

nin başlıca keyfiyyətidir. Onlar mənzilin səmərəli planlaşdırılması, mebelin münasib düzülüşü, avadanlığın tam və mükəmməl seçilməsi, onun məqsədəuyğun istifadəsi, iş zamanı əlverişli və uzunömürlü olması ilə əldə olunur. Yaşayış yerinin interyerinin **estetik keyfiyyətləri**, ilk növbədə, maddi-əyani mühitin harmonikliyindən, onun elementlərinin bir-biri ilə nə dərəcədə uyğunlaşmasından asılıdır. Onlardan başlıcası – məkan quruluşu, səthlərin rəng seçimi və bəzədilməsi həlli, avadanlığın xarakteri və forması, dekorativ bəzək, işıqlandırma və yaşıllaşdırma.

Mənzilinizin **gigiyenik keyfiyyəti** onun ailənin həyat fəaliyyətində obyektiv psixofizioloji tələblərə nə dərəcədə cavab verməsindən asılıdır. Havalandırma, akustik rahatlıq, açıq eyvanlar, günəş şüaları ilə təminat, sanitariya-gigiyenik cihazların quraşdırılması – bütün bunlar mənzilin layihəsində nəzərdə tutulmuşdur. Yaşayış yerinin interyerinin formalaşdırılması prosesində mənzilin gigiyenik rahatlığını yaxşılaşdırmaq, ailə üzvlərinin şəxsi tələblərini və onların interyerə uyğunluğunu nəzərə almaq lazımdır.



Yaşayış yerinin interyerini necə formalaşdırmaq olar?

Yaşayış yerinin formalaşdırılması məsuliyyətli və çətin işdir. Mənzil dəhliz, mətbəx, sanitariya qovşağı, qonaq otağı, yataq otağı və uşaq otağından ibarət ola bilər. Bəzi hallarda bu otaqlara iş kabinet, kitabxana və s. əlavə edilə bilər.

Qonaq otağı, yataq otağı, mətbəx və uşaq otağının formalaşdırılması üzərində dayanacaq.

Qonaq otağı. Qonaq otağı çox sayda insan (bütün ailə üzvləri, qohumlar, qonaqlar) yığılan sahə olduğundan, onu çox miqdarda kreslo və yumşaq kətilə abadlaşdırmaq olar. Bir çox dizaynerin iddiasına əsasən divan qonaq otağının başlıca əşyasıdır.

Odur ki üzərində iki-üç nəfərin otura biləcəyi divan almaq üçün xəsislik etməyə dəyməz. Kiçik mənzilə ölçüləri nisbətən kiçik olan divan almaq olar, lakin bu halda mütləq divanla üzbəüz iki kreslo yerləşdirmək lazımdır. Belə yerləşmə söhbət edənlərə bir-birinin gözlərinə baxmaq imkanı verir ki, bu da əlavə rahatlıq və otaqdakı interyerə müsbət çalarlar gətirir.

Qonaq otağı işıqlı olmalıdır. Mərkəzi işıqlandırma mənbəyi, divara vurulan elektrik lampası armaturu, otağın künclərindəki yer lampaları, çoxşamli çilçıraq bu işin öhdəsindən asanlıqla gəlir (*şəkil 1*).

Qonaq otağında, həmçinin müxtəlif aksesuarlar¹ (əlavə bəzəklər) olmalıdır. Otağa eyni üslubda, bir neçə növdə əlavə bəzək yerləşdirmək olar. Qonaq otağı həm də istirahət otağı olduğu üçün mənzərə şəkilləri, sakitləşdirici fəvvarələri olan heykəllər, ailə şəkilləri yerləşdirilmiş çərçivələr mənzilin interyerinə daxil edilə bilər.

¹**Aksesuar** – burada güldən, xalça və s. kimi interyeri harmonikləşdirən əşyalar, əlavə bəzəklər



Şəkil 1. Qonaq otağının interyerinin formalaşdırılması

Yataq otağı. Yataq otağında açıq çalarlı rənglərə üstünlük verilir. Bu otaqda geniş və rahat çarpayı, paltar şkaflı, gigiyenik və kosmetik vasitələr üçün çoxsaylı siyirmələri olan güzgülü dolab yerləşdirilir.

İşıqlandırmanı həddindən artıq parlaq etmək lazım deyil. Misal üçün, şamşəkilli stolüstü lampalar daha xəyalpərəst mühit yarada bilər. Əsas işıqlandırmadan başqa yataq otağında əlavə çıraqların olması daha məqsədəuyğundur (şəkil 2).

Mebeli yerləşdirmək üçün sadə qaydalara riayət etmək lazımdır. Məsələn, çarpayının baş tərəfini pəncərəyə bitişdirmək məsləhət deyil. Bu, qorunmazlıq hissi yaradar. Açıq pəncərə arzu olunmayan güclü səs-küy və sərinlik mənbəyi ola bilər. Həmçinin çarpayını qapı ilə də üzbəüz yerləşdirmək olmaz. İstirahət zamanı istər-istəməz kiminsə qapını açıb girə bilməsi narahatlığı yaşanar. Əlbəttə, müasir yataq otaqlarının ölçüləri seçim etməyə imkan vermir, lakin hər halda yaxşılığa doğru çalışmaq lazımdır.

Yataq otağının pərdələri xüsusi məna kəsb edir. Axşam və gecə saatlarında səsudan sıx pərdələrlə birlikdə bütöv yüngül tül pərdələrlə gözəl mühit yaratmaq olar.



Şəkil 2. Yataq otağının interyerinin formalaşdırılması



Şəkil 3. Uşaq otağının interyerinin formalaşdırılması

Uşaq otağı. Uşaq otağına parlaq və şən rənglər uyğun gəlir. Göyqurşağı yaratmaqdan qorxmaq lazım deyil, parlaq rəng çalarları, əksinə, hər gün bu otağın azyaşlı sakinini sevindirəcək. Otağın döşəməsinə sərilmiş xalça və oyuncaqlarla yanaşı, uşağın yataq dəstləri də əlvan ola bilər. Müstəqilliyin tərbiyə edilməsi, paltarlarının böyüklərin geyimləri ilə qarışmaması məqsədilə uşağa şəxsi paltar dolabı almaq lazımdır (*şəkil 3*).

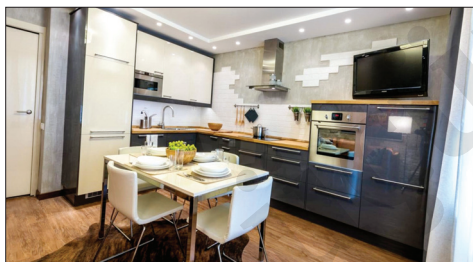
Bununla yanaşı, uşaq otağını həddindən artıq mebellə yükləmək lazım deyil. Bu otaqda az sayda sərt küncün və çox sayda yumşaq səthin olmasına çalışmaq lazımdır. Uşaqlar üçün otağın formalaşdırılmasında başlıca vəzifə uşaqda şən əhvali-ruhiyyənin yaradılmasıdır.

Mətbəx. Uşaq otağında olduğu kimi mətbəxin tərtibində də parlaq çalarlar üstünlük təşkil edə bilər. Lakin bu halda üstünlük təşkil edən rəng vahid olmalıdır. Dizaynerlər təsdiq edirlər ki, məsələn, divarda olan natürlük və ya güldandakı gül dəstəsi ilə yanaşı, al qırmızı və ya yaşıl rəngdə olan mətbəx dəsti iştahaya yaxşı təsir edə bilər. Mətbəx mebelinin dolablarının sayı ev sahibəsinin istəyindən asılı olaraq dəyişə bilər. Kim müxtəlif avadanlıqları və müxtəlif çeşidli ədviyyatı sevirsə, ona əlavə asma şkaflar və rəflər lazım ola bilər (*şəkil 4*).

Mətbəxin yaxşı işıqlandırılması ilə bərabər, havalandırılması da vacibdir. Ən yaxşı variant mətbəxdə nahar və iş məkanlarının yerli işıqlandırılmasıdır. Onları seçərkən rahat açılıb təmizlənən işıqlandırıcı cihazlara üstünlük vermək lazımdır.



Mənzilin interyerinin dekorativliyi nədən ibarətdir?



Şəkil 4. Mətbəx interyerinin formalaşdırılması

İnteryerin dekorativliyi və ya dekorativ bəzəyi mənzil üçün zəruri olan əşyalar kimi, estetik funksiya daşıyan dekorativ elementləri birləşdirir. Bunlara xalçalar, parçalar, dekorativ qab-qacaqlar, heykəllər, xırda plastika, şəkillər, dekorativ incəsənət əşyaları, dekorativ yaşıllıqlar, gül dəstələri və s. daxildir. Bu elementlər divarların, mebelin, quraşdırılmış avadanlığın rəngi ilə uyğunlaşdırılırsa, evin interyerinin zahiri görünüşünü tamamlayar və ümumi ahəngə bədii çalarlar əlavə edər.

Həyatınızdakı və şəxsi evinizin interyerindəki dəyişikliklərdən qorxmaq lazım deyil. Başlıcası üslublarda harmoniklik və mənzildə gülerüzlülük əhvali-ruhiyyəsi yaratmaqdır. Bəzən ilk baxışda əhəmiyyətsiz olan əşyalar yerləşdirilərkən elə bir ahəngdarlıq və tarazlıq yarana bilər ki, onun köməyi ilə ətrafdakılar sizin kiçik mənzilinizdəki interyerin tərtib edilməsində olan yaradıcılıq qabiliyyətinizi qiymətləndirə bilərlər.



İnteryer, interyerin keyfiyyəti, funksional keyfiyyətlər, estetik keyfiyyətlər, gigiyenik keyfiyyətlər, interyerin dekorativliyi.



Özünüoxlama sualları

1. İnteryer dedikdə nə başa düşülür?
2. Mənzilin interyerinə nə daxildir?
3. Yaşayış yeri necə olmalıdır?
4. İnteryeri formalaşdırdıqda hansı məsələləri həll etmək lazımdır?
5. İnteryerin funksional keyfiyyətləri nə deməkdir?
6. İnteryerin estetik keyfiyyətləri nədən asılıdır?
7. İnteryerin gigiyenik keyfiyyətləri nədən asılıdır?
8. Yaşayış yeri hansı otaqlardan ibarətdir?
9. Qonaq otağını necə formalaşdırmaq lazımdır?
10. Yataq otağının interyeri necə olmalıdır?
11. Uşaq otağının interyerini necə formalaşdırmaq məqsədəuyğundur?
12. Mətbəxin interyerini necə formalaşdırmaq olar?
13. «Mənzilin interyerinin dekorativliyi», – dedikdə nəyi başa düşmək lazımdır?



PRAKTİK İŞ

Mənzilin interyerinin formalaşdırılması

Resurslar: dərslik, dəftər, karandaş, xətkəş, üçbucaq, pozan

Tapşırıq 1. Yaşadığınız mənzili təhlil et və onun interyerinin yenilənməsinə ehtiyac olub-olmadığını müəyyənəldir.

Tapşırıq 2. Xəyalındakı interyerin şəklini çək.

I qrup. Dəftərdə qonaq otağının interyerini çək.

II qrup. Dəftərdə yataq otağının interyerini çək.

III qrup. Dəftərdə uşaq otağının interyerini çək.

IV qrup. Dəftərdə mətbəxin interyerini çək.

Dünyada bizi əhatə edən çox sayda məmulat var.



Məmulat nəyə deyilir?

Müəssisələrdə istehsal olunan əşya və ya əşyalar yığımı **məmulat** adlanır.

Məmulatların aşağıdakı növləri mövcuddur: **a) detallar** (məsələn, vintaçan, şalban və s.); **b) yığma vahidləri** (məsələn, televiziya cihazı, ətçəkən, şirəsiyan cihaz və s.); **c) komplekslər** (məsələn, avtomatlaşdırılmış avtomobil yığma xətti, limonad zavodunun arasıkəsilməz xətti, kosmik stansiya və s.); **ç) komplektlər** (məsələn, avtomobil üçün ehtiyat hissələri komplekti, tikiş maşını üçün ehtiyat hissələri komplekti, televiziya üçün ləvazimatlar komplekti).

Yığma vahidi hazırlayıcı müəssisədə tərkib hissələri öz aralarında yığma əməliyyatları ilə (vintləmə, qaynaq, lehımləmə, yapışdırma, pərçımləmə ilə və s.) birləşdirilən məmulatdır. Məsələn: telefon aparatı, video cihazı, torna dəzgahı, motosiklet və s.

Yığma vahidi **ümumi təyinatlı, xüsusi və standart** detallardan ibarət ola bilər.

Ən müxtəlif maşınların tərkibinə daxil olan və eyni funksiyanı yerinə yetirən detallar **ümumi təyinatlı detallar** adlanır (dişli çarxlar, qaynaqlar, oymaqlar ümumi funksional təyınata malikdirlər: hərəkəti bir valdan digərinə ötürürlər).

Ancaq bəzi maşınlarda rast gəlinən detallar **xüsusi detallar** adlanır (tikiş maşınının pəncəsi, metalkəsən dəzgahların şpindelı). Xüsusi detallar, eyni zamanda orijinal ola bilərlər.

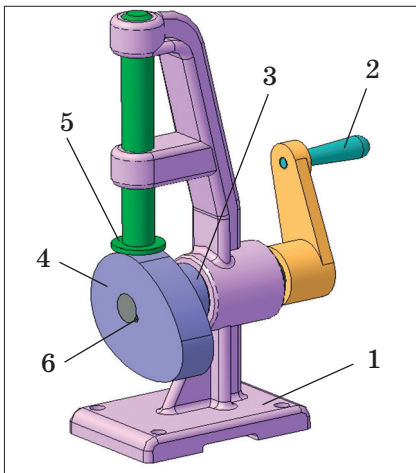
Çox vaxt orijinal detallara yığma nümunələrin tərkibinə daxil olan məişət texnikası məmulatları (stolüstü lampaların abajurları¹, divardan asılan çıraqların detalları, çaydanların qulpları və qapaqları, divar və qol saatlarının gövdələri, qolbaqların halqaları), eləcə də müasir minik avtomobillərinin kuzovları və s. aiddir.

Yığma nümunələrə daxil olan **standart detallara** bərkidici detallar (boltlar, vintlər, qaykalar, şaybalar, millər, şpon çıvırları), diyircəkli yastıqlar və s. aiddir.

Yığma çertyoju iki və daha çox detaldan, onun yığılması (hazırlanması) və ona nəzarət məmulatlarından, yığma nümunəsinin təsvirindən ibarət konstruktor sənədidir.

¹Abajur – lampa üçün qalpaq, gözləri işıq mənbəyinin qamaşdırıcı təsirindən qoruyur

Yığma çertyoju verilmiş yığma nümunəsinin təyinatı – onun tərkibinə nə qədər sayda və hansı detalların daxil olması, bütün detalların aralarında olan birləşmə növü və qarşılıqlı yerləşməsi, ayrı-ayrı detalların qarşılıqlı hərəkəti və bir-birinə təsiri, quraşdırma ardıcılığı haqqında ətraflı təsəvvür verməlidir.



Şəkil 1. Yumruqcuqlu mexanizm modeli

Yığma çertyojunda müxtəlif birləşmələri olan məmulat ona daxil olan bütün detallardan yığılmış şəkildə təsvir olunur. İstehsalatda hər bir detallı əvvəlcə çertyoja görə hazırlayırlar. Bundan sonra yığma çertyoju üzrə onlardan məmulatı yığırlar. Aşağıda yumruqcuqlu mexanizm modelinin əyani təsviri verilmişdir (şəkil 1).

Texnikada yumruqcuqlu mexanizmlər çevirici qurğular qrupuna daxildir. Onların əsas təyinatı hərəkətin xarakterini dəyişdirməkdən ibarətdir.

Müasir dövrdə fırlanma hərəkətinin irəli-geri hərəkətə çevrilməsini təmin edən yumruqcuqlu mexanizmlər daha çox yayılmışdır.

Yumruqcuqlu mexanizmlərin əsas elementlərini müəyyən qayda ilə öz oxu ətrafında fırlanan fiqurlu yumruqcuq (4) və irəli-geri hərəkət edən itələyici (5) təşkil edir. Yumruqcuqlu mexanizmdə yumruqcuq onun aktiv hissəsini, yəni aparıcı elementini təşkil edir. İtələyici isə aparılan element qismində çıxış edir.

Yumruqcuq itələyiciyə irəli-geri hərəkət vermək üçün nəzərdə tutulmuşdur. Bu proses aşağıdakı kimi həyata keçirilir: tutqacın (2) köməyi ilə fırlanma valcığı (3) vasitəsilə yumruqcuğa (4) ötürülür. Yumruqcuq oval şəkildə olduğundan, o, düz istiqamətdə hərəkət edən itələyicini hərəkətə gətirir.

Yumruqcuqlu mexanizmin normal işləməsinin mütləq şərti itələyicinin və yumruqcuğun daima bir-birinə toxunmasıdır. Yumruqcuğun fasiləsiz hərəkəti zamanı itələyici fasiləli irəliləmə hərəkəti edir.

Yumruqcuqlu mexanizmin yığma çertyojunu nəzərdən keçirək (şəkil 2).

Detaiların çertyojlarında olan təsvirləri – görünüşlər, kəsiklər, kəsiklər yığma çertyojlarında da olur. Görünüşlər proyeksiya rabitəsində yerləşdirilir. Əsas görünüşdən başqa, yerli görünüşlər də tətbiq edilir. Belə ki, şəkil 2-də A oxu boyunca görünüş verilmişdir. O, tutqacın formasını aydınlaşdırır.

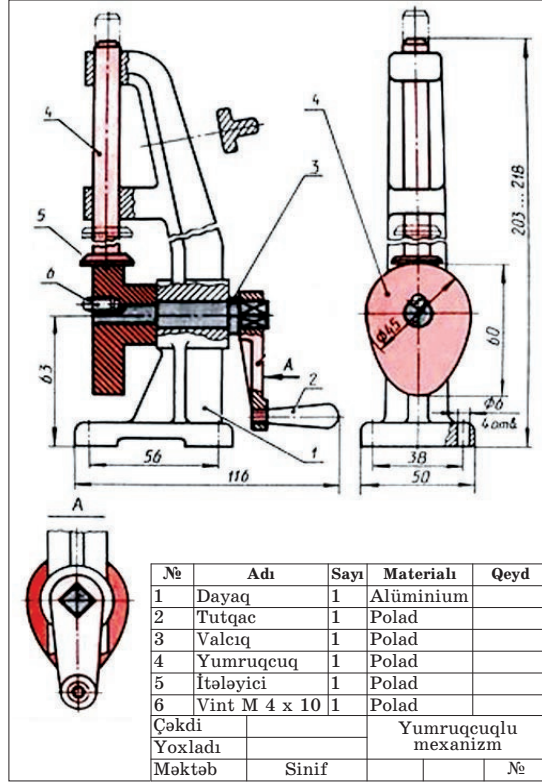
Yığma çertyojlarına, adətən, kəsirlər və kəsiklər daxildir. Bunlar məmulatın quruluşunu meydana çıxarmağa kömək edir. Şəkil 2-də yumruqcucuq (4) kəsində göstərilmişdir. Yerli kəsirlər itələyicinin (5) dayaqla (1), tutqacla (2) və valcığıla (3), eləcə də valcığın yumruqcucuqla birləşdirilmə üsullarını aydınlaşdırır.

Kənara çıxarılan kəsik sərtlik qabırğası olan dayaqın formasını aydınlaşdırır.

Detalların çertyojlarında olduğu kimi yığma çertyojda da aşağı sağ küncdə spesifikasiyanı yerləşdirirlər. Burada məmulatın adı və ona aid olan başqa məlumatlar göstərilir.



Yığma nümunəsinə (çertyojuna) daxil olan detalların adını necə müəyyənləşdirmək olar?



Şəkil 2. Yumruqcucuqlu mexanizmin yığma çertyoju

Spesifikasiya. Spesifikasiya ilə VI–VIII siniflərin materiallarından artıq tanışsan. O, məmulata daxil olan detallar haqqında əsas məlumatları əks etdirən cədvəldir.

	10		10	25	25
7	№	Adı	Sayı	Material	Qeyd
	1				
	2				
	3				
	25	30	15		
7	Çəkdi		MƏMULATIN ADI		
7	Yoxladı				
8	Məktəb	Sınıf		Miqyas	Tapşırıq
	145			20	20

Şəkil 3. Tədris çertyojları üçün əsas yazı və spesifikasiya

Spesifikasiya A4 formatlı ayrıca vərəqlərdə yerinə yetirilir. Tədris çertyojlarında və A4 formatlı çertyojlarda əsas yazının üstündə yerləşdirirlər.

Şəkil 3-də tədris çertyojları üçün əsas yazı və spesifikasiya verilmişdir.

Spesifikasiyanın birinci sütununda məmulata daxil olan detalların sıra nömrəsi (mövqeyi) göstərilir. Nömrələr yuxarıdan aşağıya doğru yazılır.

İkinci sütunda detalın adı yazılır. Standartlaşdırılmış detalların işarəsi elə burada göstərilir. Məsələn, 6-cı mövqedə yazılmışdır: «Vint M4X10» (şəkil 2).

Üçüncü sütunda məmulata daxil olan detalların sayı göstərilir. Dördüncü sütunda detalın hazırlandığı materialın markası yazılır (istehsalat çertyojlarında bu sütun olmur).

Axırıncı sütun «Qeyd» spesifikasiyada nəzərdə tutulmayan əlavə məlumatlar üçündür.

Spesifikasiyada detala verilmiş mövqenin nömrəsi çertyojda müvafiq təsvirlərin yanında yazılır. Onlar rəflərdə yazılır, rəflərdən detalın təsvirlərində nöqtə ilə qurtaran maili, kənara çıxarılan xətlər çəkilir. Rəflər və kənara çıxarılan xətlər bütöv nazik xətlərlə çəkilir.

Detailın təsvirini tapmaq üçün spesifikasiyada onun nömrəsi müəyyən edilir, həmin nömrə çertyojda axtarılır və kənara çıxarılan xəttin sonunda lazım olan təsvir tapılır.

Daxiliyanma mühərrikləri yumruqcuqlu mexanizmlərin istifadə olunduğu geniş yayılmış qurğulardan biridir. Bundan başqa, onlar poliqrafik və toxuculuq maşınlarının, cürbəcür cihazların, müxtəlif təyinatlı avtomatların ayrılmaz hissələridir.



Məmulat, detal, yığma vahidlər, kompleks, komplekt, ümumi təyinatlı detal, xüsusi detallar, standart detallar, yığma çertyoj, yumruqcuqlu mexanizm, fırlanma hərəkəti, irəli-geri hərəkət, yumruqcuq, itələyici, valcıq, spesifikasiya.

?

Özünüyoxlama sualları

1. Məmulat nəyə deyilir?
2. Məmulatların hansı növləri mövcuddur?
3. Yığma vahidi nə deməkdir?
4. Yığma vahidi hansı detallardan ibarət ola bilər?
5. Hansı detallar ümumi təyinatlı detallar adlanır?
6. Hansı detallar xüsusi detallar adlanır?
7. Hansı detallar standart detallar adlanır?
8. Yığma çertyoju nədir?
9. Yığma çertyoju nəyi əhatə etməlidir?
10. Yumruqcuqlu mexanizm nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
11. Yumruqcuqlu mexanizmin çertyojuna nə daxildir?
12. Spesifikasiya nədir?
13. Tədris çertyojlarında spesifikasiya hansı məlumatları əhatə edir?

ELEKTRON TEXNOLOGİYALARI

16-cı
mövzu

ELEKTRON TEXNOLOGİYALARI İNFORMASIYA TEXNOLOGİYALARININ ƏSASIDIR

Müasir dünyada vaxt və informasiya çox böyük əhəmiyyətə malikdir. İnformasiya texnologiyaları kompüter texnikası və rabitə vasitələri bazasında insanların qarşılıqlı informasiya əlaqələrinin müasir növləri deməkdir.



İnformasiya texnologiyalarının əsasını nə təşkil edir?

İnformasiya texnologiyalarının əsasını aşağıda göstərilən texnoloji nailiyyətlər təşkil edir:

- Rabitə vasitələrinin inkişafı (telefon rabitəsi, radio şəbəkəsi) informasiyaların yer kürəsinin istənilən nöqtəsinə ötürülməsini təmin edir.
- Rəqəmli informasiya emalının mümkünlüyünü təmin edən elektron və mikroprosessor texnikasının inkişafı (məsələn, informasiyaların saxlanması, əks etdirilməsi və dəyişdirilməsi üçün elektron qurğular, informasiyaların köçürülməsi və çoxaldılması üçün texnika, müasir audio-video texnika və s.).
- Kompüterin köməyi ilə informasiyaların avtomatlaşdırılmış emalı (emaletmə, saxlama, verilmə, lazımi formada təqdimetmə və s.).

Beləliklə də, kompüter yeni informasiya texnologiyalarının təşkilində və ötürülməsində xüsusi yer tutur. İnformasiya texnologiyaları bu sahədə bir sıra praktik tapşırıqların həlli üçün kompüter texnikasından istifadəni bacarmağı, yeni kompüter savadına yiyələnməyi nəzərdə tutur.

Kompüter savadı elektron hesablama maşınlarında (EHM) mətnlərin, certyojların, təsvirlərin hazırlanması və redaktə olunması, sadə hesablamaların və informasiya axtarışlarının yerinə yetirilməsi üzrə praktik bacarıqlardır.



Kompüter haqqında nə bilirik?

Kompüter informasiyanın emalı, saxlanması və ötürülməsi üçün nəzərdə tutulmuş qurğudur. Bunu başqa cür də ifadə etmək olar. Kompüter dəqiq müəyyənləşdirilmiş ardıcılığı dəyişən əməliyyatları yerinə yetirən qurğu və ya sistemdir. Kompüter ingilis mənşəli «computer» sözündən götürülmüşdür, tərcümədə «hesablayıcı» deməkdir.



Şəkil 1. *Stolüstü fərdi kompüter*

Kompüterdən söz getdikdə, çox zaman fərdi kompüter (FK) nəzərdə tutulur (*şəkil 1*). Fərdi iş üçün nəzərdə tutulmuş kompüter fərdi kompüter adlanır.

Stolüstü fərdi kompüter, ilk növbədə, ofis və ya ev şəraitində işlər üçün nəzərdə tutulmuşdur. Çox vaxt o, stasionar fərdi kompüter adlanır. Onlar digər fərdi kompüterlərdən böyük və güclüdür. Stolüstü kompüterlər

ayrı-ayrı komponentlərdən yığılır. Kompüterin əsas komponentini sistemli blok təşkil edir. O, düzbucaqlı qutu şəklində olur, stolun üstündə və ya altında yerləşdirilir. Monitor, siçan və klaviatura kimi digər komponentlər sistemli bloka birləşdirilir. Qeyd etmək lazımdır ki, stolüstü FK geniş yayılmışdır və hamıya məlumdur. Bəzi məsələlərdə, yeni peşəkar qrafika işlərində, 3D oyunlarında onlara hələlik əvəz yoxdur.

Stolüstü fərdi kompüterlərin üstünlükləri aşağıdakı göstəricilərdir: onları komplektləşdirən hissələri müstəqil seçməyin və asanlıqla dəyişməyin mümkün olması; onların ucuz və modernləşmə zamanı az problemi olması.

Stolüstü fərdi kompüterlərin bir sıra çatışmazlıqları vardır: onlar böyük çəkiyə və ölçüyə malikdir; onların daşınması narahatlıq törədir; xeyli elektrik enerjisi işlədir.



Kompüterlər necə inkişaf etmişdir?

Müasir kompüter texnikasının yaranma tarixi XX əsrin 40-cı illərində başlanmışdır. Elə həmin vaxtdan etibarən kompüter texnikası və texnologiyası yüksək sürətlə inkişaf etmiş və aşağıdakı mərhələlərdən keçmişdir:

I nəsil (1950-1959) — elektron lampalı kompüterlərdir. Onlardan, əsasən, riyazi məsələlərin həlli üçün istifadə olunurdu.

II nəsil (1960-1969) — element bazası, əsasən, yarımkeçiricilərdən ibarət olan elektron hesablama maşınlarıdır. Bu nəsil kompüterlərdə artıq elektron lampalar yarımkeçirici elementlərlə — tranzistorlarla və diodlarla əvəz olundu.

III nəsil (1970-1985) — element bazalı mikroelektronika və integral sxemlərdən ibarət olan kompüterlər. Bu nəslin əsasını IBM 360/370 təşkil edirdi. Bu nəsil kompüterlər çox yüksək məhsuldarlığa və etibarlılığa malik olmaqla, keyfiyyətə yeni funksional tələblərə, başqa sözlə, biliklər bazaları ilə işləməyə, süni intellekt sistemlərinin təşkilinə, istifadəçi ilə nitq və görmə vasitəsi ilə ünsiyyəti təmin etməyə,

ən yeni proqram vasitələrinin yaradılması prosesini sadələşdirməyə və s. imkan verirdi.

IV nəsil (1981-dən sonrakı dövr) böyük və çox böyük integral sxem texnologiyası ilə yaradılan mikro və mini kompüterlərdir. Bu nəslin ayrıca sinfi fərdi kompüterlərdir (FK). Onların yaradılması prinsipcə inqilabi mahiyyət kəsb edirdi.

V və sonrakı nəsil — yeni və ən yeni elektron texnologiyalarına əsaslanan indiki və gələcəyin kompüterləridir. Bu nəsil kompüterlər çox yüksək məhsuldarlığa və etibarlılığa malikdir. Yeni arxitektura və texnologiyaya malik neyrokompüterlər real neyronların əsas xassələrini modelləşdirən neyron şəbəkələrə əsaslanır. İntellektual imkanları xeyli üstün olan bioloji və optik texnologiyaları əsasında bio və optik neyrokompüterlərin yaradılması da yaxın gələcəyin reallığıdır. Bunlarla yanaşı olaraq, kompüterlərin məhsuldarlığı bəzi hallarda və müəyyən sahələrdə (nüvə energetikası, kosmos, hərbi-müdafiə, seysmologiya və s.) tətbiq üçün kifayət etmədiyindən super kompüterlərin yaradılmasına ciddi ehtiyac yaranmışdır.



Şəkil 2. İlk kompüter



Elektron texnologiyaları, informasiya texnologiyaları, informasiyanın rəqəmli emalı, kompüter, fərdi kompüter.

?

Özünüoxlama sualları

1. İnformasiya texnologiyalarının əsasını hansı texnoloji nailiyyətlər təşkil edir?
2. Kompüter nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
3. Hansı kompüter fərdi kompüter adlanır?
4. Fərdi kompüter hansı komponentlərdən yığılır?
5. Fərdi kompüterlər hansı üstünlüklərə malikdir?
6. Kompüterin tarixi haqqında nə bilirsən?
7. Hansı nəsil kompüterlərin yaranması prinsipcə inqilabi mahiyyət kəsb edirdi?
8. Kompüterin inkişafı neçə mərhələyə bölünür?
9. Yaxın gələcəyin kompüterləri hansılar olacaq?

Elektron texnologiyalarla inkişaf etmiş müasir kompüterlər ölçülərinə və onlara xas olan imkanlara görə fərqlənə bilər. Kompüterlərin başqa qurğulara inteqrasiyası artıq yenilik deyil. Onlar avtomobillərə, məişət texnikasına və başqa cihazlara quraşdırıla bilər. Lakin belə hesablama mexanizmləri yalnız istehsalçı tərəfindən müəyyənləşdirilmiş tapşırıqları yerinə yetirir.

Kompüter adlandırılması mümkün olan belə qurğu növləri çoxdur və istehsalçılar tərəfindən dünyaya təqdim olunan bu kompüterlərin sayı gündən-günə artır. Bu qurğuları məntiqi olaraq müəyyən tipə aid kompüter qruplarına bölmək olar.



Kompüterlərin hansı tipləri və növləri var?

Kompüterin tipi dedikdə oxşar funksionallığa və ya istifadə qaydalarına malik kompüterlər qrupu nəzərdə tutulur. Kompüterlərin növü dedikdə müəyyən hesablama texnikası və xarici görünüşlərində oxşarlıq olan fərqləndirici imkanlara malik hesablama qurğuları nəzərdə tutulur. Məsələn, fərdi kompüter – bu tipdir, fərdi kompüterlərin növləri isə insanların şəxsi məqsədləri üçün istifadə etdikləri portativ¹ kompüterlərdir: noutbuk, netbuk, planşet və planşetli noutbuk, smartfon, ödəmə terminalı, bankomat və s.

Əgər ötən yüzillikdə kompüterlər analoqlu və rəqəmli olurdusa, bizim dövrümüzdə ancaq rəqəmli kompüterlər mövcuddur. Bu gün söhbət istifadə olunan rəqəmli kompüter tipli texnikadan gedəcək.



Portativ kompüter nə deməkdir?



Şəkil 1. Noutbuk

Portativ daşınan deməkdir. Stolüstü kompüterlərlə müqayisədə portativ kompüterlərin mobilliyini onların kiçik ölçüyə və tutumlu akkumulyatora malik olmaları təmin edir.

1. Noutbuklar daşınması asan olan kompüterlərdir. Onlar digər portativ kompüter növlərində olduğu kimi batareyə hesabına müstəqil işləmək imkanına malikdir. Bundan əlavə, onların stasionar kompüterlərdən fərqli cəhəti

¹ Portativ – yığcam, yüngül, daşınan

komplektləşdirici hissələri ilə klaviatura displeyinin bir gövdədə olmasıdır. Bükülmə imkanı isə onları daha da yığcam edir (*şəkil 1*).

Son zamanlar noutbuk fərdi kompüterlə daima rəqabət aparır.

Noutbukların bir sıra üstünlükləri və çatışmazlıqları var. Noutbukların üstün cəhətləri ölçülərinin və çəkirlərinin kiçik, görünüşlərinin cəlbedici olması, bütün qurğularının bir gövdədə yerləşməsi, elektrik mənbəyindən kənarda işləməsini təmin edən elektrik enerjisinə tələbatının azlığı və akkumulyator batareyasının mövcudluğudur.

2. Netbuklar əksər hallarda akkumulyator batareyası ilə işləyən elə həmin noutbuklardır. Lakin kiçik məhsuldarlığa malik olmaları, onlara böyük resurslu əlaqələrlə işləməyə imkan vermir (*şəkil 2*).

Netbukların bəzi fərqli cəhətləri var: onların çəkirləri az (1 kq-dan 2 kq-a qədər), ölçüləri kiçikdir (asanlıqla çantaya yerləşir). Elektrik enerjisinə tələbatının az olması səbəbindən akkumulyator batareyasından çox işləyə bilmələri (8 saata qədər), satış qiymətlərinin nisbətən aşağı olması ilə seçilir.

Lakin bəzi çatışmazlıqlara da malikdirlər: netbuk yüksək məhsuldarlığa malik deyil, ekranının diaqonalı kiçikdir.

3. Planşetlər¹ istifadəçilərin tələbatlarını FCK (Fərdi Cib Kompüterləri) və smartfon arasında bölən daşınan kompüterlərdir (*şəkil 3, a*).

Bir gövdədə internet səhifələrinə və videoya çıxış, musiqi dinləmək üçün hesablama potensialı, əsas daxiletmə qurğusu olan sensorlu displey yerləşir. O yığcamdır, əsl köməkçidir, bəzi hallarda isə kiçik ölçüdə olmasına görə noutbukdan daha əlverişlidir.

Planşetli noutbuklarda displeydən əlavə noutbuklarda olduğu kimi klaviatura da olur və onlar modelindən asılı olaraq ya qatlanan, ya da ki, irəli çəkilibilən olur (*şəkil 3, b*).



Şəkil 2. Netbuk



Şəkil 3. a) planşet; b) planşetli noutbuk

¹Planşet – fransız sözüdür (Plachette) – mənası lövhə, tamasa (ensiz hamar lövhə) deməkdir.



Şəkil 4. Smartfon

Portativ qurğunun bu növünün başlıca vəzifəsi əsas multimedia imkanlarının olması ilə yanaşı, həm də internetə çıxış və ondan istifadədir.

4. Smartfon kompüter imkanlarına malik olan mobil telefondur. O, öz əməliyyat sisteminə malikdir, onda proqramlar yerləşdirmək və müxtəlif əlavələr əsasında qoşulmaq olar (*şəkil 4*).

Smartfonlar musiqi dinləməyə, filmə baxmağa imkan verir, onların foto və video çəkilişi funksiyaları vardır. Smartfonlarda kifayət qədər funksional proqramlar yerləşdirmək mümkündür.

Smartfonlar üçün telefonun funksiyalarını kompüterlərin funksiyalarına yaxınlaşdıran çox sayda proqramlar işlənmişdir. Bu proqramlarda işlədikdə başlıca məhdudiyyət ekranın ölçülərinin və idarəetmənin əlverişliliyinin yüksək olmamasıdır.

5. Ödəmə terminalları və bankomatlar da stasionar və fərdi kompüterlərin növlərindən biridir.



Kompüterin iş prinsipi nədən ibarətdir?

Qeyd edildiyi kimi kompüter istənilən elektron qurğusunda olduğu kimi əsasında elektrik siqnallarının emalı prinsipləri duran, informasiyanı çevirən texniki vasitədir.

Bu prinsiplər aşağıdakılardır:

- müxtəlif fiziki proseslərlə təqdim olunan elektrik və qeyri-elektrik təbiətli (hərflərlə, ədədlərlə, səs siqnalları ilə və s.) giriş informasiyası elektrik siqnalına çevrilir;
- bu elektrik siqnalları emal blokunda emal olunur;
- emal olunmuş siqnallar çıxış siqnalları çeviricisinin köməyi ilə qeyri-elektrik siqnallarına (ekranda təsvirlərə) çevrilir.



Şəkil 5. Sərt disk

Qeyd etmək lazımdır ki, kompüter informasiyanı «0» və «1» görünüşündə, yəni ikili say sistemində saxlayır, ötürür və emal edir.

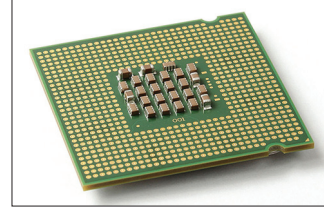
Emal olunacaq bütün məlumatlar və emal prosesinə rəhbərlik edən bütün proqramlar sıfır və təklik halında saxlanılır. Kompüterə daxil edilən informasiya **toplayıcı** adlanan xüsusi qurğuda saxlanılır. Toplayıcı **sərt disk**dir (*şəkil 5*).

Sərt diskin daxilində metal və ya şüşədən bir və ya bir neçə sərt qat yerləşir. Bütün informasiyalar (mətnlər, fotolar, filmlər və s.) onlarda saxlanılır. Bu informasiyalar kompüter söndürüldükdən sonra toplayıcıda qorunur.

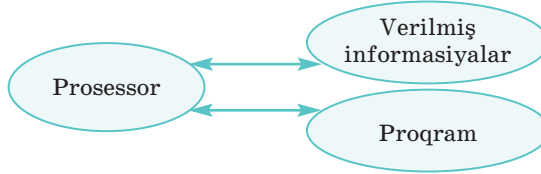
Məlumdur ki, kompüter informasiyaları emal edir, yəni hesablamaları yerinə yetirir. Hesablamaları isə **prosessor** adlanan xüsusi qurğu yerinə yetirir (*şəkil 6*).

Prosessor yüz milyonlarla element saxlayan mürəkkəb mikrosxemdir.

Verilmiş hansı informasiyanı emal etməyi və sonra onunla necə davranmağı göstərən proqram informasiyaları emal etməkdə prosessoru kömək edir (*sxem 1*).

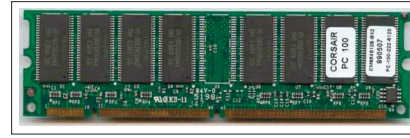


Şəkil 6. Prosessor



Sxem 1. Informasiyaların emalı sxemi

Göstərilən proqramlar sərt diskdən çox yavaş yüklənir. Prosessorun işsiz qalmaması üçün prosessor və sərt disk arasında operativ yaddaş qurğusu (OYQ) adlanan daha sürətli yaddaş qurğusu yerləşdirilmişdir. Bu sürətli yaddaş mikrosxemləri olan kiçik çap platasıdır (*şəkil 7*).

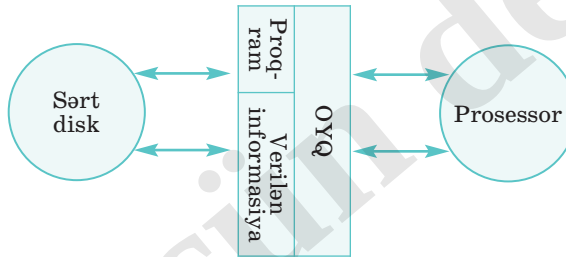


Şəkil 7. Operativ yaddaş qurğusu

O, prosessorun proqramlara və informasiyalara çıxışını tezləşdirir.

Kompüter söndürüldükdə OYQ-də olan məlumatlar saxlanılır.

İnformasiyanın tam emalı prosesi aşağıdakı sxemdə göstərilmişdir (*sxem 2*).



Sxem 2. Kompüterdə informasiyanın emalı sxemi

Kompüterin söndürülmüş vəziyyətində bütün məlumatlar toplayıcıda (sərt diskdə) saxlanılır. Kompüter işə salındıqda proses aşağıdakı ardıcılıqla cərəyan edir:

1. Program sərt diskdən operativ yaddaşa köçürülür və hansı məlumatların operativ yaddaşa yüklənməsini prosessorla bildirir.
2. Prosessor məlumatları operativ yaddaşdan götürərək porsiyalarla emal edir, programın əmrlərini bir-birinin ardınca yerinə yetirir.
3. Məlumatlar emal edildikdən sonra prosessor hesablamaların nəticəsini operativ yaddaşa qaytarır və növbəti məlumat porsiyasını qəbul edir.
4. Programın işinin nəticəsi sərt diskə qaytarılır. İnformasiyaların kompüterlərə daxil edilərək emal edilməsi üçün aşağıdakı qurğulardan istifadə olunur: **klaviatura** (onun köməyi ilə mətn daxil edilir və kompüter idarə olunur), **siçan** (onun köməyi ilə kompüter idarə olunur), **skaner** (skanerin köməyi ilə şəkil kompüterə daxil edilir), **mikrofon** (səs yazmaq üçün).

Bundan başqa, informasiyanın emal edilmiş nəticəsinin çıxarılması üçün aşağıdakı qurğulardan istifadə olunur: **monitor** (təsviri ekrana çıxarmaq üçün), **printer** (mətni və şəkli kağıza köçürmək üçün), **akustik sistemlər** (səsi və musiqini dinləmək üçün).

Xarici informasiya toplayıcıları da mövcuddur. Onların köməyi ilə digər mövcud olan məlumatlar kompüterə köçürülür: fleşka, kompakt disk, daşınan sərt disk və disket, kompüter şəbəkəsi.



Noutbuk, netbuk, planşet, planşetli noutbuk, smartfon, ödəmə terminalı, bankomat, display, sərt disk, toplayıcı, prosessor, operativ yaddaş qurğusu, klaviatura, siçan, skaner, printer, fleşka, kompakt disk, disket.



Özünüoxlama sualları

1. Sənə hansı növ kompüterlər məlumdur?
2. Kompüterin portativliyi nə deməkdir?
3. Noutbuk stolüstü stasionar kompüterdən nə ilə fərqlənir?
4. Netbuk noutbukdan nə ilə fərqlənir?
5. Planşet nədir?
6. Planşetli noutbukun hansı üstünlükləri var?
7. Smartfon dedikdə nə başa düşülür?
8. Kompüter hansı hissələrdən ibarətdir?
9. Toplayıcı nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
10. Prosessor hansı funksiyanı yerinə yetirir?
11. Operativ yaddaş qurğusu hansı funksiyanı yerinə yetirir?
12. Kompüter necə işləyir?
13. Hansı daxiletmə və çıxarma qurğularını tanıyırsan?

Müasir dövrdə əl əməyinin avtomatlaşdırılması insanın həyatında əsas yer tutur. Əvvəllər insandan xeyli əmək və vaxt tələb edən bir çox işlər hazırda müxtəlif məişət texnikası tərəfindən yerinə yetirilir.

Paltarları paltaryuyan maşına qoymaq, yuyucu toz tökmək və bir cüt düyməni basmaq – bu paltar yumaq istəyən müasir insanın arzusudur. Qalanlarını ağıllı aqrekat edəcək. Həm də nəzərə almaq lazımdır ki, paltaryuyan maşın nəinki paltarları tam avtomatik rejimdə yuyur, hətta büzülmənin qarşısını alır, sıxır və s. Bir sözlə, müasir paltaryuyan maşınlar çox şeyə qadirdir.

Qeyd etmək lazımdır ki, müasir paltaryuyan maşında çoxsaylı elektron əməliyyatlar aparılır. Məsələn, yaxalamadan sonra sıxmanın başlanması üçün minlərlə, bəlkə də, milyonlarla mürəkkəb əməliyyatlar lazımdır.



Paltaryuyan maşınla iş zamanı İEQ-yə suyu qızdırmağa başlamaq, elektrik mühərrikinə – dövrlərin sayını artırmaq, nasosa – suyu boşaltmaq əmri necə verilir?

Paltaryuyan maşının sahibinə lazım olan yuma proqramını vermək üçün idarəetmə lövhəsində tutacaq və düymələr var (şəkil 1).

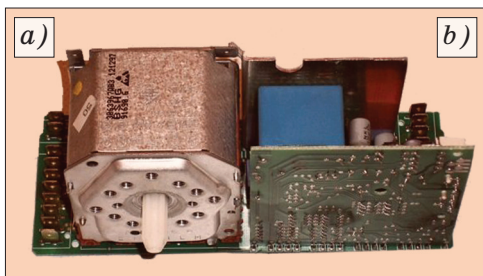
Maşını işə saldıqda bizlərdən az adam tapılar ki, maşının ardıcıl olaraq bir iş növündən digərinə keçidi zamanı onun külli miqdarda kiçik elektron əməliyyatlarını yerinə yetirməsi haqqında düşünsün.



Şəkil 1. Paltaryuyan maşının idarəetmə lövhəsi

Paltaryuyan maşının əmrlərlə idarə edilməsində «sehrli çubuq» rolunu onun taymeri oynayır (şəkil 2).

Taymer – maşının verilmiş konkret proqramla, müəyyənləşdirilmiş vaxt nəzərə alınmaqla, avtomatik rejimdə, fasiləsiz işləməsinə cavabdeh olan xüsusi elektron qurğudur. Taymer maşının ayrılmaz elementidir, onsuz avtomatik yuma prosesi qeyri-mümkündür.



Şəkil 2. Paltaryuyan maşının taymeri:

a) elektromexaniki taymer;

b) idarəetmə bloku

Bütün son nəsil texnika praktik olaraq taymerlə təchiz olunmuşdur.

Müasir avtomatik paltaryuyan maşınlarda idarəetmə işini elektron modullar öz üzərinə götürür. Maşın müstəqil olaraq paltarın çəkisini müəyyənləşdirir, yumaq üçün tələb olunan miqdarda su tökür və vaxtı tənzimləyir, yuyucu tozu çəkir. Parçanın tipindən və çirkənmə dərəcəsindən asılı ola-

raq paltaryuyan maşın lazım olan suyun miqdarını, qızdırılma temperaturunu, yuma müddətini və yaxalama sayını müəyyənləşdirir.

Rəqəmli displey yuma temperaturunu, sıxma zamanı barabanın dövrlər sayını, yumağa başlamada gecikmə müddətini və yumanın sonuna qalan vaxtı rəngli təsvirdə göstərir. Elektron idarəetməyə malik paltaryuyan maşınlar barabanın yüklənmə ölçüsünü müəyyənləşdirir və əgər paltarın barabanda qeyri-bərabər paylanması halı olarsa, onun daha sürətlə qovulmasına imkan vermir. Onlar çox sayda sensorlardan¹ gələn siqnalları təhlil edərək bakda olan suyun temperaturunu və sərtliliyini, yuyucu vasitənin şəffaflığını və paltarın yaxşı yaxalanmasını müəyyənləşdirirlər.

Əgər suyun verilməsi kəsilsə, onun axması baş verərsə və ya həddən artıq köpük yaranarsa, sensorlar müstəqil olaraq maşının işləməsini dayandırirlər.

Yuma proqramının seçimi rahat döndərilə bilən taymerlə həyata keçirilir. İstifadəçinin göstərişləri, əlavə funksiyaların aktivləşdirilməsi idarəetmə lövhəsində yerləşən uyğun düymələrin sıxılması ilə yerinə yetirilir.

Taymerlərin iki növü var: **1. Elektromexaniki; 2. Birləşmiş hibrid.**

Müasir paltaryuyan maşınlarda birləşmiş hibrid taymerlərdən istifadə olunur.



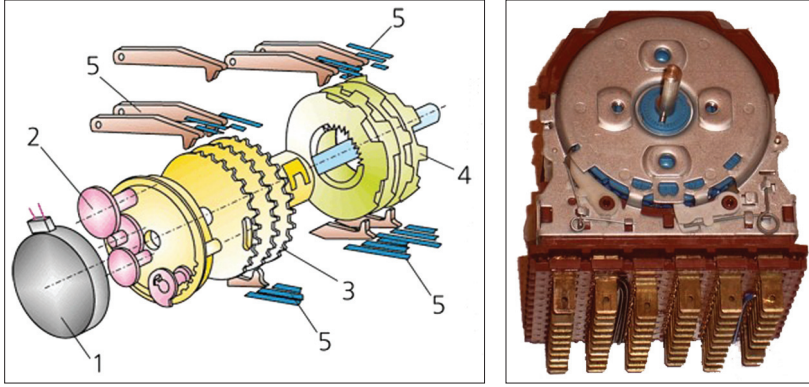
Birləşmiş hibrid taymer hansı komponentlərdən ibarətdir?

Birləşmiş hibrid taymer iki komponentdən: elektromexaniki taymerdən (şəkil 2, a) və idarəetmə blokundan (şəkil 2, b) ibarətdir.

İdarəetmə bloku bilavasitə taymerdəki çıxışlara lehimlənmişdir və aşağıdakı əməliyyatları yerinə yetirir:

- yuma proqramlarını və əlavə funksiyaları nəzarətdə saxlayır;
- taymerin mühərrikini idarə edir;
- barabanın mühərrikini idarə edir və nəzarətdə saxlayır.

¹ **Sensor** – həssaslığa və ya həddən artıq həssaslığa əsaslanan, nəzarət edilən təsiri (ışığı, təzyiqi, hərərəti və s.) qavrayan element



Şəkil 3. Elektromexaniki taymerin quruluşu:

1 – addımlı elektrik mühərriki; 2 – ötürücü dişli çarxlar;
3 və 4 – yumrucuqlar paketi; 5 – sürüşən kontaktlar

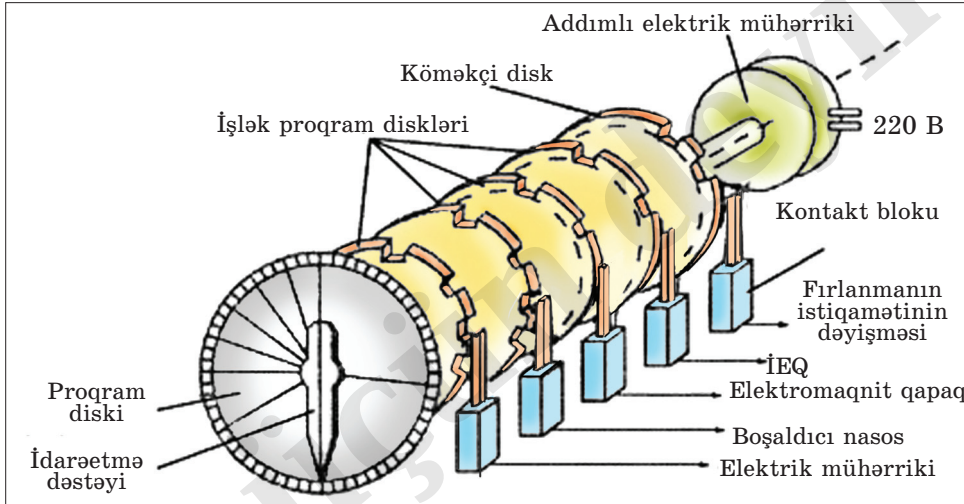
Bütün digər komponentlər və qurğular taymerin kontaktlarından qidalanır.

Elketromexaniki taymerin quruluşu şəkil 3-də göstərilmişdir.

O, çıxıntılarını və çökəklikləri olan proqram diskləri dəstindən ibarətdir. Çıxıntılar və dərinliklər yumrucuqlar adlanır.

Şəkil 4-də göstərildiyi kimi, reduktorlu sinxron mühərriki yumrucuqlu disk dəsti fırladır.

İdarəetmə orqanları bir sıra yumrucuqların köməyi ilə hərəkətə gətirilən kontaktlar kommutatoru ilə idarə olunur. Yumrucuqlara hərəkət bir sıra dişli çarxların və linglərin köməyi ilə sinxron mühərrikdən ötürülür.



Şəkil 4. Reduktorun paltaryuyan maşının müxtəlif komponentləri ilə əlaqə sxemi



Şəkil 5. Elektron idarəetmə bloku

ticəsinin yaxşılaşdırılmasını təmin edən bütöv intellektual funksiya kompleksindən istifadə edilməsinə imkan verir. Eləcə də elektron sistem qəza rejimlərində paltaryuyan maşının dayandırılmasını təmin edərək onun hər bir komponentinin işinə nəzarət edir.

Elektronika mümkün vəziyyətləri, hətta işdə olan nasazlıqları tam olaraq təhlil edir. Nasazlığın baş verməsi zamanı nöqsanların kodları müxtəlif F01, F15 simvolları ilə əks olunur ki, bu da ustaya qüsurun əmələgəlmə səbəbini tez tapmaq və onu aradan qaldırmaq imkanı verir.

Əyənlik baxımından da elektronikanın üstünlüyünü qeyd etmək lazımdır. İstifadəçiyə maşının işi haqqında tam informasiya təqdim olunaraq bütün rejimlər xüsusi displeydə əks olunur. Elektron idarəetmə sisteminin zəif cəhəti onun şəbəkələrdə hələ də rast gəlinən gərginlik fərqlərinə dayanıqsız olmasıdır. Bu zaman təmir, bir qayda olaraq, dəyəri böyük olan idarəedici modulların dəyişdirilməsindən ibarət olur. Odur ki elektron idarəetməyə malik paltaryuyan maşınları xüsusi sabitləşdirici qurğu olmadan istifadə etmək məsləhət görülmür.



İdarəetmə paneli, taymer, elektromexaniki taymer, idarəetmə bloku, birləşmiş hibrid taymer.

?

Özünüyoxlama sualları

1. Paltaryuyan maşının idarəetmə panelində nə yerləşir?
2. Taymer hansı funksiyanı daşıyır?
3. Paltaryuyan maşında hansı əməliyyatlar yerinə yetirilir?
4. Displayin funksiyası nədən ibarətdir?
5. Elektron idarəetməyə malik paltaryuyan maşınların hansı üstün cəhətləri var?
6. Taymerin hansı növləri var?
7. Birləşmiş hibrid taymer hansı komponentlərdən ibarətdir?
8. İdarəetmə bloku hansı əməliyyatları yerinə yetirir?
9. Elektromexaniki taymer hansı hissələrdən ibarətdir?
10. Elektron sistemin zəif cəhəti nədədir?

Televiziya və internet kimi insanın müasir həyatının ayrılmaz hissəsini bankomatlar təşkil edir. Hər birimizə aşağıdakı suallar ətrafında düşünmək maraqlı olar:



1. Bankomat nədir və o nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?

2. Bankomatın quruluşu necədir?

Bankomat müştərilərə plastik kartla və kartsız xidmət etmək üçün texniki proqram kompleksidir. Bankomatların əsas funksiyası nağd pulların verilməsi və qəbul edilməsidir.

Bankomat külli miqdarda əlavə bank avadanlığı qoşulmuş mexaniki-elektron qurğudur, yəni, sadəcə, kompüterdir (şəkil 1).

Təyinatına görə bankomatların ofis, küçə və divararası növləri var. Ofis bankomatları otaqlarda quraşdırılır, küçə bankomatları küçədə istifadə edilmək üçün nəzərdə tutulmuşdur, divararası bankomatlar isə binanın ya daxilində və ya da xaricində arakəsmə arasında quraşdırılır.

Divararası bankomatı müştəri öz qarşısında ya tam şəkildə, ya da ancaq üz tərəfdən görür. Bu məhdudiyyət təhlükəsizliyi təmin etmək baxımından edilmişdir: əgər bankomatlar küçədə bütöv şəkildə yerləşdirilərsə, potensial cinayətkar üçün o əlçatan olar. Bundan başqa, pulun dəyişdirilməsində böyük təhlükələrlə qarşılaşmaq olar.

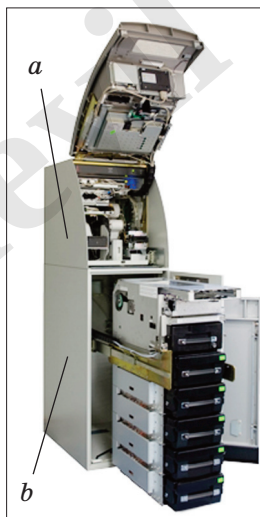
Bankomat iki əsas hissədən: yuxarı və aşağı hissələrdən ibarətdir (şəkil 2).

Bankomatın aşağı hissəsində pulların verilməsi üçün qurğu – dispenser yerləşdirilmişdir (qeyd etmək lazımdır ki, pulların verilmə pəncərəsi də dispenser adlandırılır). Nominallar üzrə çeşidlənmiş pullar xüsusi kassetlərdə dispensere yüklənir. Məsələn, 1, 5, 10, 50 və 100 Azərbaycan manatı olmaqla 5 kassetə yüklənir.

İçerisində pul olan bu kassetlərdən başqa, bankomat tərəfindən çıxdax edilmiş kupyurlar atılan altıncı kasset də var.



Şəkil 1. Bankomat



Şəkil 2. Bankomatın hissələri:
a) yuxarı; b) aşağı

Bankomata həddindən artıq tez-tez qulluq edilməsi üçün kassetlər pul ilə tam doldurulur. Hər kassetdə iki mindən üç minə kimi banknot yerləşdirilir.

Kassetlərin hansı pullarla doldurulması bankdan asılıdır, belə ki, banknotun uzunluğunu və enini vermək vasitəsi ilə kaseti istənilən tip banknota sazlamaq olar. Qeyd edək ki, bir kassetə ancaq bir nominallı banknotlar yükləmək olar.

Pullar kassetə yükləndikdən sonra o, xüsusi açarla bağlanaraq plomblanır və inkassatorlara verilir, onlar isə yerlərə gedərək əvvəlki kassetləri çıxarır və yenilərini qoyurlar.

Kasset dispenserə taxılan kimi o işlək vəziyyətə gətirilir: qapaq atılır, pullar fiderə sıxılır.

Fider – pulların «çıxarılması» üçün nəzərdə tutulmuş qurğudur.

Hər kassetin öz fideri vardır. Əgər banknot ən aşağıdakı kassetdən gəlsə, o, bütün mövcud olan fiderlərdən keçir. Əgər bir banknota təsadüfən ikincisi ilişərsə, belə halda fider onu yerinə qaytarır.

Sonra banknot sorğuya uyğun olaraq, daxil olan banknotların eyni ölçüdə və qalınlıqda olmasını, ayrılıqlarının kənarlaşdırılması üçün nəzərdə tutulmuş qurğudan keçir. Bu, xüsusi vericilərin köməyi ilə həyata keçirilir. Bundan sonra banknotlar yoxlayıcı diverterə düşür, əgər hər şey qaydasında olarsa, diverter onları toplayıcı qurğuya (staker) göndərir.

Əgər nə isə qaydasında deyilsə, diverter onları rejekt-kassetə atır. Onu divert-kasset də adlandırırlar.

Rejekt-kasset pulların tullanması üçün nəzərdə tutulmuşdur. Bura bu və ya digər səbəbdən dispenserin çıxdığı banknotlar daxil olur. Bu cırılmış, pozulmuş, bir-birinə yapışmış və ya kənarı qatlanmış banknotlardır.

Pulun verilməsi zamanı işıq sönə və ya başqa bir pozuntu ola bilər – belə olan halda da pul məbləği rejekt-kassetə atılır.

Müasir bankomatlarda rejekt-kasset əlverişlilik nöqtəyi-nəzərindən iki hissədən ibarətdir: onlardan birinə «yaxşı» pullar, digərinə isə çıxdığı edilmiş pullar atılır. Əgər dispenser həddindən artıq sayda banknot çıxdığı edirsə, bu hər hansı bir nasazlıqdan xəbər verir.

Stakerdə tələb olunan məbləğ yığıldıqda, o pul verən qurğuya daxil olur.

Qeyd etmək lazımdır ki, vericilər banknotları kassetdən çıxarılanda dispenserə qayıdana kimi bütün yolboyu müşayiət edir. Təsəvvür edək ki, fider banknotun kassetdən çıxmasını qeyd etmişdir. Əgər o vaxtında stakerə düşməzsə, səhv qeyd ediləcəkdir. Bu isə prinsipə lazım olan məbləğin müştəriyə verilməməsini təmin edir.

İndi isə bankomatın elektron içliyi yerləşmiş yuxarı hissəsini nəzərdən keçirək (*şəkil 3*).

Burada başlıca komponent, əlbəttə ki, bankomatın beyni sayılan kompüterdir. Müasir bankomatlarda kompüterlər ən yeni əməliyyat sistemlərinin idarə edilməsi qaydaları ilə işləyir. Bankomatın yuxarı ön hissəsində bütün monitor, klaviatura, bank kartlarını qəbul etmək üçün **kartrider** adlanan yarıqlar, printer, pul vəsaitlərinin verilməsi və qəbul edilməsi üçün yarıqlar yerləşdirilmişdir.

Bankomatın monitoru (şəkil 4) istifadəçinin seçimini və onun iş fəaliyyətini əks etdirmək üçün lazımdır. Monitorun ekranında istifadəçiyə onun uyğun düymələri sıxaraq seçəcəyi əməliyyatlar çoxluğu təqdim edilir. Bu düymələr ekranın solunda və sağında yerləşir. Artıq lazımi düymələri birbaşa ekranda sıxaraq istənilən əməliyyatların yerinə yetirilməsini mümkün edən sensor ekranlı bankomatlar mövcuddur.

Bankomatın boş dayanma anlarında monitor, adətən, reklam nümayiş etdirir. Müasir bankomatlar onlarla işləməyi nəinki xoş edən, həm də nümayiş etdirilən reklamın effektivliyini artıran, qoruyucu örtüklü yastı, rəngli monitorlarla təchiz edilir. Monitorun ekranı sensorlu da ola bilər – bu zaman funksional klaviatura ekranında yerləşdirilir.

Bankomatın klaviaturası (şəkil 5) pin kod və məbləğin daxil edilməsi üçün rəqəmli hissədən, daxil olma, ləğv etmə və düzəltmə düymələrindən ibarətdir.



Şəkil 3. Bankomatın yuxarı ön hissəsi



Şəkil 4. Bankomatın monitoru



Şəkil 5. Klaviatura



Şəkil 6. Kartrider



*Şəkil 7. Pul vəsaitlərini
vermək üçün yarıq*



*Şəkil 8. Qəbz verilməsi
üçün printer*

Bank kartlarının qəbul edilməsi üçün yarıqlar – kartrider (şəkil 6) kartı qəbul edən və sonra qaytaran, eləcə də informasiyanı cip və ya maqnit zolağından hesablayan mexaniki qurğudur.

Bankomat bir neçə əməliyyat apardıqdan sonra pul vəsaitlərini pul çıxartma yarığından verir, lakin pul vəsaitlərini qəbul etmək və vermək üçün yarığı olan bankomatlar da vardır (şəkil 7).

Adətən, bankomat iki ədəd xüsusi lentli printerlə təchiz olunur (şəkil 8). Bir printer qəbzi və ya müştəri üçün hesab üzrə sonuncu əməliyyatların çıxarışını çap edir. İkinci printer jurnal üçün nəzərdə tutulmuşdur, onun lentinə vaxt, bankdakı hesablar və mübahisəli halların həlli üçün hər bir əməliyyat haqqında məlumat yazılır.

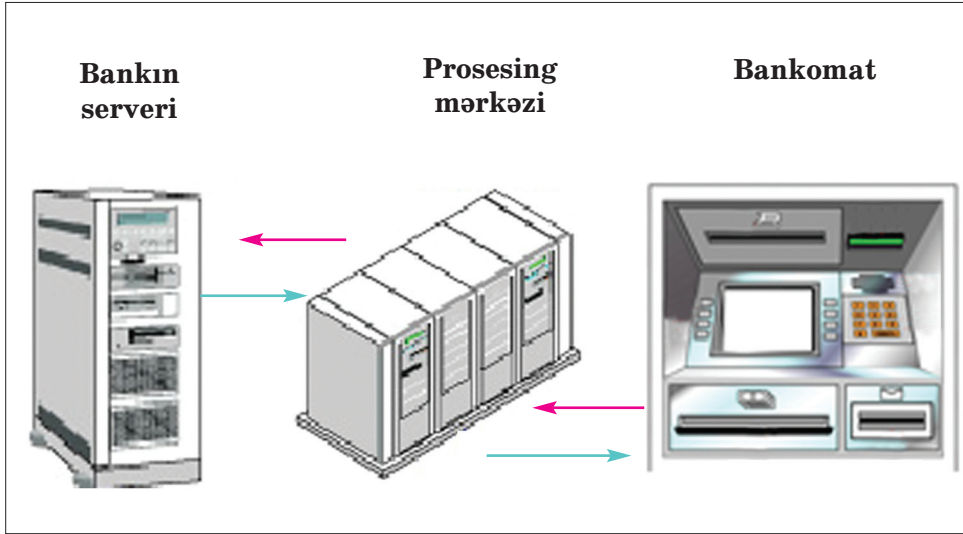
Müasir bankomatların quruluşunda jurnal üçün printer mövcud deyil, lazımi məlumatlar elektron printerə yazılır.



Bankomatın iş prinsipi nədən ibarətdir?

Qeyd etmək lazımdır ki, harda yerləşməsindən asılı olmayaraq, istənilən bankomat verilən bankomat şəbəkəsini idarə edən hesablayıcı mərkəzə (prose-singə) qoşulur. Şəbəkə konkret banka aid olduğu kimi, asılı olmayan qulluq təchizçisinə də aid ola bilər.

İstifadəçi kartı bankomata taxaraq pin kodu daxil edir və tələb olunan əməliyyatı seçir, tələbnamə prosesinə göndərilir, o isə tələbnaməni uyğun olaraq kartı buraxan banka istiqamətləndirir (şəkil 9).



Şəkil 9. Bankomatın iş prinsipinin sxemi

Əgər istifadəçi pul çıxarmaq istəyirsə, onda prosesing lazım olan məbləği istifadəçinin bank hesabından elektron köçürmə ilə öz hesabına köçürür. Köçürmə həyata keçən kimi, hesablayıcı mərkəz bankomata pulun verilməsi əmrini verir.

Beləliklə də, bankomatların iş sxemi bütövlükdə internet xidmətlərinin iş sxeminin analoqudur. İstifadəçi internetə keçid almaq istədikdə provayderin serverinə qoşulur, o isə öz növbəsində istifadəçini ona lazım olan informasiyaları saxlayan serverlərə istiqamətləndirir.

Bankomat hesablayıcı mərkəzi nəinki müştərilərin sorğusunu, həm də öz işi haqqında operator tərəfindən izlənən bütün məlumatları ötürür.

Birincisi – bankomat xidmət vacibliyinin tələb olunması prosesini xəbərdar edir, məsələn, maşında pulun qurtarması və ya sistemin işində olan nasazlıqlar haqqında.

İkincisi – səhvlər haqqında bütün məlumatlar hesablama mərkəzinə daxil olur. Ancaq nəqd pul almaq üçün nəzərdə tutulmuş bankomatlardan başqa, yarımfunksional özünəxidmət bank terminalları da mövcuddur ki, onlar nəinki pul çıxarmağa, həmçinin hesaba pul qoymağa, hesabdən hesaba pul köçürməyə və digər əməliyyatlar etməyə imkan verir.



Bankomatdan istifadə zamanı təhlükəsizlik qaydaları

1. Bankomatdan istifadə zamanı pin kodu yığarkən çalışın kənarda-kılar görməsin.
2. Bank kartınızı tanımadığınız şəxslərə etibar etməyin.



Bankomat, ofis, küçə və divararası bankomatlar, dispenser, kasset, fider, staker, diverter, rejekt-kasset, divert-kasset, kartrider, prosesinq mərkəzi.



Özünüyoxlama sualları

1. Bankomat nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
2. Bankomat nədir?
3. Təyinatına görə bankomatlar neçə cür olur?
4. Bankomat hansı hissələrdən ibarətdir?
5. Dispenser və kassetlər nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
6. Fider nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
7. Rejekt-kasset nədir və o nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
8. Staker nə üçün istifadə olunur?
9. Bankomatın yuxarı hissəsi hansı hissələrdən ibarətdir?
10. Bankomatın klaviaturası vasitəsilə hansı əməliyyatlar aparılır?
11. Kartriderin funksiyası nədən ibarətdir?
12. Bankomatın iş prinsipi nədən ibarətdir?
13. Bankomatda əməliyyat ardıcılığı necədir?
14. Bankomatdan istifadə edərkən hansı təhlükəsizlik qaydalarına əməl etmək lazımdır?



PRAKTİK İŞ

Bankomatla işləmək qaydası

Resurslar: dərslik, dəftər, qələm, kompüter

Tapşırıq 1. Bankomatdan nağd pulun çıxarılması ardıcılığını şərh et.

Tapşırıq 2. Öz fikrini şərh edərkən bankomatdan pul çıxarma əməliyyatının bütün mərhələlərinə riayət et.

Mikrodalğalı soba – həyatımızı bu cihazsız təsəvvür edə bilmərik (*şəkil 1*).

İlk baxışdan, məişətdəki əhəmiyyəti heç də böyük deyil. Axı bu nə paltaryuyan maşın, nə də ki soyuducu deyil. Lakin bu danılmazdır ki, mikrodalğalı sobalar müasir mətbəxlərdə çox gözəl köməkçidir. Axı

onlar qısa bir vaxtda qidanı, içkiləri qızdırmağa, hətta bəzi xörəkləri hazırlamağa qadirdir. Aşpazlar ərzaqların donunu bir neçə dəqiqə ərzində açmaq imkanına görə də məişət texnikasının bu növünü çox qiymətləndirirlər.

Elə bunu xatırlamaq kifayət edir ki, mikrodalğalı soba olmasa, şorbanı birbaşa nimçədə deyil, qazanda qızdırmaq lazım gələrdi. Və yaxud da mikrodalğalı soba olmadan ətin donu yarım günə açılar, buterbrodların sobada bişirilməsi xeyli vaxt itkisinə səbəb olar.

Müasir zamanda bir çox yeni mikrodalğalı soba istehsalçıları sobalarda qril, sıyıq və tərəvəzlərin hazırlanması, avtomatik qızdırma, sevimli xörəyi proqramlaşdırmaq kimi imkanların olmasına çalışırlar.

Bütün bu fikirləri ümumiləşdirərək mikrodalğalı sobaların **müsbət** və **mənfi** cəhətlərini aşağıdakı kimi qeyd etmək olar:

Müsbət cəhətləri: Mikrodalğalı sobalar yeməyin hazırlanması, donunun açılması və qızdırılması vaxtını qısaldır, sağlam qida hazırlamaq (yağsız və ya minimum yağ olmaqla) imkanı yaradır.

Onların istismarı sadədir. Bu sobalarda açıq alov və asanlıqla əlçatan isti səth yoxdur.

Mikrodalğalı sobaların **mənfi cəhətləri** aşağıdakılardır: mətbəxdə yer tutur, işləməsinə əlavə elektrik enerjisi sərf edilir.

Göründüyü kimi, mikrodalğalı sobaların müsbət cəhətləri mənfi cəhətlərini üstələyir.

Bütün bunlardan sonra belə bir sualın verilməsi məqsədəuyğundur:



Şəkil 1. Mikrodalğalı soba



Mikrodalğalı soba nədir və onun quruluşu nədən ibarətdir?

Mikrodalğalı soba – qida məhsullarının hazırlanması üçün elektrik cihazıdır. Bu cihazlarda qızdırılma effekti desimetr diapazonlu elektromaqnit dalgalarının qida məhsullarına təsiri vasitəsi ilə əldə edilir.

Bundan başqa, mikrodalğalı sobanın digər adı **YTŞ sobadır**. **YTŞ – yüksək mikrodalğalı şüalanma** deməkdir.

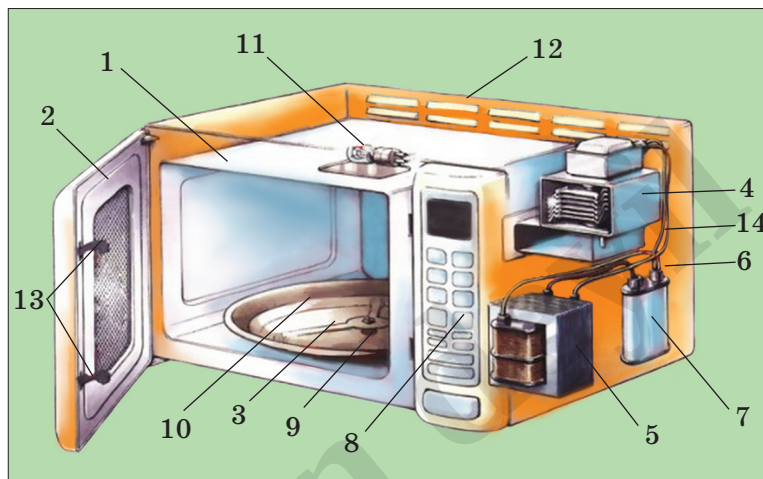
Məişət mikrodalğalı sobalarda tezliyi 2450 MHs olan mikrodalğalardan istifadə olunur. Mikrodalğalı sobalarda belə tezliyin qurulması radarların və digər qurğuların işinə maneə yaratmamaq üçün xüsusi dövlətlərarası razılaşmalarla təsis edilmişdir.

Mikrodalğalı sobanın quruluşu aşağıdakı təsvirdə verilmişdir (*şəkil 2*).

Mikrodalğalı soba qida hazırlanan metal kameradan (1) ibarətdir. Şüalanmanın bayıra çıxıbmaması üçün kamera kiçik qapı ilə (2) təchiz edilmişdir.

Qidanın eyni bərabərdə qızdırılması üçün kameranın daxilində elektrik mühərriki tərəfindən hərəkətə gətirilən fırlanan stol (3) yerləşdirilmişdir.

Şüalanma mənbəyi yüksək gərginlikli cihaz – maqnetrondur (4). Maqnetronun közərmə telinə 3–4 kA-a qədər yüksək gərginlik vermək



Şəkil 2. Mikrodalğalı sobanın quruluşu:

- 1) metal kamera; 2) kiçik qapı; 3) fırlanan stol; 4) maqnetron;
5) transformator; 6) dalğaverən¹; 7) kondensator; 8) idarəetmə paneli;
9) ötürücü²; 10) diyircəkli separator; 11) işıqlandırma lampası;
12) ventilyasiya dəlikləri; 13) kiçik qapının kilidi; 14) antenna

¹ **Dalğaverən** – qısa məsafələrə elektromaqnit dalğa ötürən boru

² **Ötürücü** – fırlanma hərəkətini bir yerdən o biri yerə ötürən mexanizm

lazımdır. Şəbəkədəki gərginlik mənbəyi (220V) maqnetrona kifayət etmədiyindən o, xüsusi yüksək gərginlikli transformatorndan (5) qidalanır.

Mikrodalğalı sobada qidanın hazırlanma sürəti bilavasitə maqnetronun generasiya edə biləcəyi gücdən asılıdır. Hazırda bir çox sobalar, məsələn, 200 qramlıq stəkandakı suyu 2–3 dəqiqəyə qaynama həddinə çatdıran, nominal gücü 700–1000 BT olan maqnetronlara malikdir. Beləliklə, sadə vasitələrlə mikrodalğalı sobaların gücünü qiymətləndirmək olar. Maqnetronu soyutmaq üçün yanında fasiləsiz olaraq ona hava üfürən sərinləşdirici vardır. Sərinləşdirici soba boşluğunu eyni zamanda qızdırmaqla (maqnetrondan) məcburi hava konveksiyası ilə təmin edir. Bu işə məhsulların eyni dərəcədə qızdırılmasına (hazırlanmasına, bişirilməsinə) şərait yaradır.

Maqnetron tərəfindən hasil edilən mikrodalğalar dalğaverən (6) vasitəsilə sobaya –ərzaqlara verilir. Bu, ən yüksək mikrodalğalı şüalanmanı qaytaran, divarları metaldan olan kanaldır. Mikrodalğalı sobanın kiçik qapısının mürəkkəb quruluşu var. O, istifadəçini görünüş sahəsi imkanı ilə (sobanın daxilində baş verənlərlə) təmin etməli və mikrodalğaların bayıra çıxmasına imkan verməməlidir. O, şüşə və ya plastik kütlə lövhələrdən ibarət çoxqatlı kiçik qapıdır. Lövhələr arasında deşilmiş metal vərəqdən tor vardır. Tor metal mikrodalğaları geriye, soba boşluğuna əks etdirir. Kiçik deşiklər sırası (3 mm-dən kiçik) YTS şüalanmanı buraxmır. Kiçik qapının perimetr boyu dielektrik materialdan kipləşdirici quraşdırılmışdır.

İdarəetmə paneli (8) paltaryuyan maşına analoji olaraq elektromexaniki və sensorlu ola bilər. Elektromexaniki panel istifadədə sadədir, lakin zaman keçdikcə hərəkətdə olan elementlər korlana bilər: bundan başqa belə panel, əsasən, mikrodalğalı sobaların köhnə modelləri üçün xarakterikdir. Bunlardan fərqli olaraq, sensor panelli mikrodalğalı sobalar, bir qayda olaraq, çoxsaylı müxtəlif funksiyalara malikdir ki, onlardan çoxu daha faydalıdır. Bu cihazlar bir qədər bahadır, lakin əlavə çəkilən xərclər geniş funksionallıq, davamlılıq və orijinal dizaynla kompensasiya olunur.



Mikrodalğalı sobanın iş prinsipi nədən ibarətdir?

Sobalarda qida necə qızdırılır?

Mikrodalğalı sobaların iş prinsipi dipol yerdəyişməsinə əsaslanır. Qidanı mikroşüaların köməyi ilə qızdırmaq üçün onda dipol molekulların olması lazımdır, yəni bir ucunda müsbət, digər ucunda mənfi elektrik yükü olan molekulların. Qidada belə molekullar çoxdur – bu, yağların, şəkərin və suyun molekullarıdır.

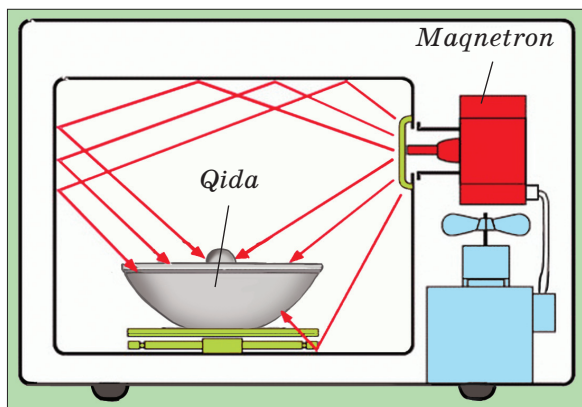
Bu molekullara təsir edən radiodalğaların enerjisi onları sahənin qüvvə xətləri boyunca düzülərək daima yerdəyişməyə məcbur edir. Qi-

daya təsir edən sahə dəyişən olduğundan molekullar elə bil ki, bir tərəfdən digərinə «yellənir». Bu zaman onlar radiodalğalardan aldıkları enerjini bir-birinə ötürürlər.

Fizika qanunlarına əsasən cismin temperaturu onun atom və molekullarının hərəkətinin kinetik enerjisi ilə düz mütənasibdir. Mikrodalğalı şüalanmanın təsiri altında molekullar çox böyük tezliklə çevrilirlər və bir-birinə sürtünürlər. Bu zaman ayrılan istilik qıdanın qızdırılmasına səbəb olur. Polyar molekullar nə qədər aktiv hərəkətə gəlsələr, buna uyğun olaraq, qida da bir o qədər güclü qızır.

Bu hadisəni **dipol yerdəyişməsi** adlandırırlar. Bu, elektromaqnit şüalanmasının istiliyə çevrilməsi deməkdir.

Ərzaqların qızması qat səthinin mikrodalğalarla qızması hesabına və sonradan istiliyin istilikkeçirmə səbəbindən qıdanın dərinliklərinə nüfuz etməsi hesabına baş verir. Mikrodalğalı sobada suyun qaynaması çaydanda olduğu kimi, yəni suya istiliyin ancaq altından verilməsi kimi baş vermir. Mikrodalğalı isitmə hər tərəfdən gedir.



Şəkil 3. İşçi kameranın divarlarından mikrodalğaların əks olunması

Mikrodalğalı sobalarda mikrodalğaların bir hissəsi işçi kameranın divarlarından əks olunaraq ərzağın üzərinə düşür, fırlanan stol mikrodalğaların eyni dərəcədə paylanmasına kömək göstərir (şəkil 3).

Əgər mikrodalğalı sobanın iş prinsipini mümkün qədər qısa şəkildə şərh etsək, onda şəbəkəyə qoşulduğu zaman xüsusi qurğunun (maqnetronun) görünməz mikrodalğalar şüalandırmağa başladığını qeyd edə bilərik. Şəkildə onlar qırmızı şüalar şəklində təsvir olunmuşdur. Mikrodalğalar sobanın bütün metal divarlarından əks olunur və onun ərzaqlar yerləşən mərkəzinə düşür. Mikrodalğaların təsiri nəticəsində məhsulda olan suyun molekulları hərəkət etməyə başlayır ki, bunun da nəticəsində qida qızır, bu zaman qab soyuq qalır.

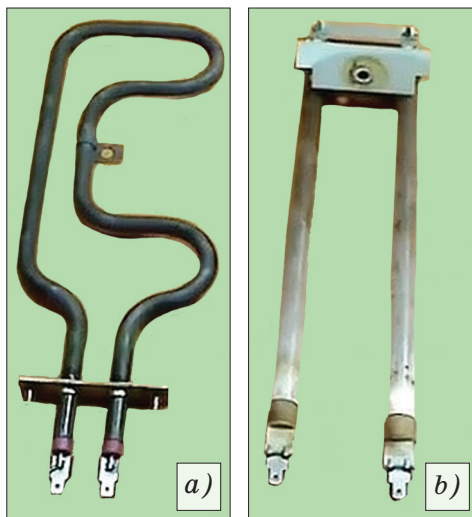


Funksiyasına görə mikrodalğalı sobalar necə təsnif olunur?

Mikrodalğalı sobaların üç əsas iş rejimi mövcuddur: **mikrodalğa, qril və konveksiya¹ rejimi.**

¹ **Konveksiya** – istilik mübadiləsinin elə bir növüdür ki, bu zaman daxili enerji şırnaqlar və axınlar şəklində ötürülür.

Mikrodalğa rejimi yüksək tezlikli şüalanma (YTŞ) sobalarının əsas funksiyasıdır. Verilmiş mexanizmin mahiyyəti ondan ibarətdir ki, soba müəyyən uzunluqlu dalğalar generasiya edir. Bu dalğalar məhsulların tərkibinə daxil olan su molekullarının broun hərəkətini gücləndirir ki, bunun da nəticəsində məhsulların temperaturu artır. Beləliklə, mikrodalğalı sobalarda olan məhsullar öz şirəsində bişir. «Qril» rejimi müasir mikrodalğalı sobaların kifayət qədər yayılmış daha bir funksiyasıdır. Qrillərin iki növünü fərqləndirirlər: İEQ-li (istilik elektrik qızdırıcılı) və kvarşlı (şəkil 4).



Şəkil 4. Qrillər:
a) İEQ-li; b) kvarşlı

İEQ-li qril bir qədər ucuzdur, lakin olduqca yavaş qızır, onu təmizləmək isə asan deyil. Kvarşlı qrillər İEQ-li qrildən fərqli olaraq, asan təmizlənir, işçi temperaturunu tez yığır və kameranın daxilində nisbətən az yer tutur. Hər iki qrilin etibarlılığı və elektrik sərfiyyatı eyni olduğundan hansı qrili seçəcəyinizi müstəqil olaraq özünüz həll edin. Konveksiya rejimli sobalar ətin, tərəvəzlərin, xəmir məmulatlarının və s. qızardılması üçün istifadə oluna bilər. Belə cihazların əsas xüsusiyyəti sərinləşdiricinin olmasıdır. Onun işi hesabına isti hava bütün kamera boşluğu üzrə sirkulyasiya edir. Bir qayda olaraq, belə cihazları təcrübəli evdar qadınlar əldə edir.

Yadda saxlayın ki, gözəl mikrodalğalı soba almaq üçün bu texnikanın dizaynı mətbəxin ümumi konsepsiyasına uyğun olmalı və harmonik olaraq mövcud mebelə yaraşmalıdır.



Mikrodalğalı soba ilə iş zamanı təhlükəsizlik qaydaları

- İşə başlamazdan əvvəl birləşdirici şnurun saz olmasını yoxla.
- Mikrodalğalı sobanı quru əllərlə dövrəyə qoş və dövrədən ayır, bu zaman elektrik çəngəlinin gövdəsindən tut.
- İmkan daxilində ən zəif rejimdən istifadə et. Bu rejimdə şüalanma səviyyəsi minimaldır.
- Mikrodalğalı sobanı lazım olduqda işə sal, bir çox xörəkləri adi piletədə və ya duxovkada hazırlamaq daha rahatdır.
- İş qurtardıqdan sonra elektrik cihazını söndür.



Mikrodalğalı soba, yüksək tezlikli şüalanma (YTŞ) sobası, mikrodalğalı şüalanma, maqnetron, dipol yerdəyişməsi, konveksiya, qril, İEQ-li qril, kvarslı qril.



Özünüyoxlama sualları

1. Mikrodalğalı soba nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
2. Mikrodalğalı sobanın müsbət cəhətləri hansılardır?
3. Mikrodalğalı sobanın mənfi cəhətləri hansılardır?
4. Mikrodalğalı soba nədir?
5. Mikrodalğalı soba hansı detallardan ibarətdir?
6. Maqnetron nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
7. Müasir YTŞ sobalarının gücü nə qədərdir?
8. Sərinləşdirici nə üçün nəzərdə tutulmuşdur?
9. Mikrodalğalı sobaların idarəetmə paneli nədən ibarətdir?
10. Mikrodalğalı sobanın iş prinsipi nədən ibarətdir?
11. Sobada olan məhsul nəyin hesabına qızır?
12. Sobanın iş prinsipini qısa olaraq necə şərh etmək olar?
13. YTŞ sobaları funksiyasına görə necə təsnif olunur?
14. YTŞ sobaları ilə işlədikdə təhlükəsizlik qaydaları hansılardır?



PRAKTİK İŞ

Mikrodalğalı soba ilə iş üsullarının öyrənilməsi

Resurslar: mikrodalğalı soba, mikrodalğalı sobanın istismar qaydaları haqqında təlimat.

İşin gedişi:

1. «Mikrodalğalı sobanın istismar qaydaları» adlı təlimatla tanış ol.
2. Mikrodalğalı sobanı şəbəkəyə qoş.
3. Cihazın idarəetmə panelində şərti işarələmələrin köməyi ilə seçilmiş vəziyyəti quraşdır.
4. «İşəsalma» düyməsini bas.
5. Avtoaçılma funksiyasından sonra xörəyi sobadan çıxart.
6. Paylayıcı materialların köməyi ilə aşağıdakılarla tanış ol:
 - «Mikrodalğalı sobaların istismar qaydaları» üzrə təlimatla;
 - Mikrodalğalı sobanın idarəetmə paneli üzərində olan şərti işarələrlə.

Azərbaycan mətbəxinin əvəzedilməz xörəyi hesab edilən dolmanın adı «doldurmaq» (içini doldurmaq, iç qoymaq) feilindən əmələ gəlmişdir, yəni üzüm, kələm, heyva, fıstıq (pip) yarpağının və ya tərəvəzin içini doldurmaqla bişirmək. İçi doldurulmaqla bişirilən bütün xörəklər dolma adlanır: kələm, yarpaq, badımcan, pomidor və şirin bibər (bolqar bibəri) dolması, alma, heyva, soğan dolması... Dolmanı başqa ölkələrdə də hazırlayırlar və hər xalqda bu yeməyin özünəməxsus hazırlanma xüsusiyyəti var.

Yarpaq dolması (üzüm yarpaqlarından dolma)

Resurslar: 70–80 ədəd üzüm yarpağı (təzə və ya duza qoyulmuş), dolmanı bişirmək üçün 500 ml su (dolmanın miqdarından asılı olaraq bir az çox və ya az ola bilər).

İçlik üçün: 500–600 q çəkilmiş ət (qoyun əti və ya qoyun əti+dana əti), 4–6 xörək qaşığı yumru düyü, 2–3 ədəd baş soğan (orta böyük-lükdə), göyərtilər – nanə, şüyüd, keşniş, 50–70 q ərınmiş kərə yağı, duz, zövqə görə qara istiot.

Sous (sarımsaq-qatıq) üçün: 1 stəkan qatıq, 1–2 diş sarımsaq.

Yarpaq dolmasının hazırlanma texnologiyası:

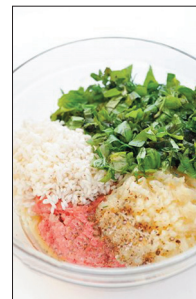
Dolma bişirmək üçün ovuc içi boyda yeni açılmış yarpaqları götürmək daha məqsədəuyğundur. Bükməmişdən öncə təzə və ya duza qoyulmuş üzüm yarpaqlarını yaxşıca yumaq və çox sərt olarsa, yumşalıncayədək qaynatmaq lazımdır. Dolma üçün yalnız ağ üzüm yarpağı istifadə olunur.

1. Yarpaq dolması üçün ev şəraitində mövsüm üçün tədarük edilmiş və yaxud bazar və ya supermarketdən alınmış (bankalarda bağlanmış) yarpaqlar götürülür. Təzə üzüm yarpaqlarının üzərinə qaynar su tökülür və 5–7 dəqiqə saxlanılır (*şəkil 1*). Sonra yarpaqlar süzgəcə qoyulur, suyu süzülür. Daha sonra yarpaqlar yüngülcə sıxılıb artıq suyu kənarlaşdırılır. Bükməmişdən öncə yarpaqların saplağı kəsilir.

2. Keşniş, şüyüd və nanə təmizlənir, yuyulur və xırda doğranır.



Şəkil 1

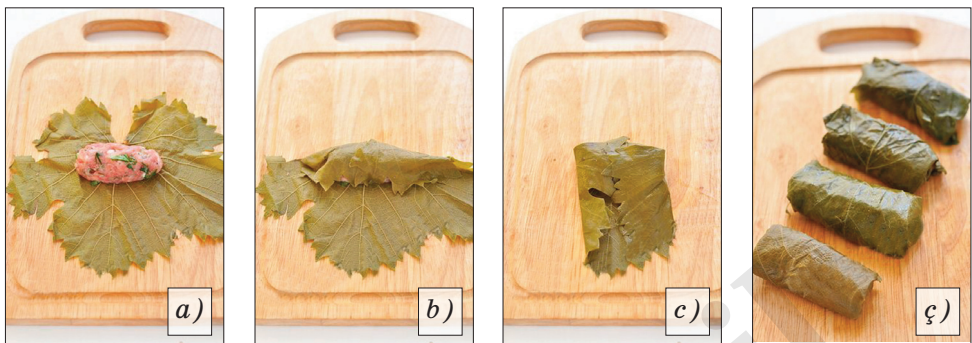


Şəkil 2

3. İçliyi hazırlamaq üçün yuyulmuş ət və soğan doğranır. ət maşından keçirilir. Çekilmiş ət dərin qaba qoyulur, üzərinə yuyulmuş yumru düyü, doğranmış göyerti, duz və qara istiot əlavə edilir (*şəkil 2*). Adətən, dolma üçün içlik qoyun ətindən hazırlanır, lakin zövqə uyğun qoyun ətində dana ətə də əlavə edilə bilər. Əgər dolma dana ətindən bişirilsə, ona bir qədər qoyun quyruğu qatılır. Bütün tərkib hissələri əlavə edildikdən sonra dolma içliyi əl ilə yaxşıca qarışdırılır.

4. Dolmanın bükülmə texnologiyasının ardıcılığı *şəkil 3*-də göstərilmişdir.

- Üzüm yarpaqları hamar üzə aşağı olmaqla masa üzərinə düzülür. Hər yarpağın ortasına orta hesabla 25 q içlik qoyulur (*şəkil 3, a*).
- Əvvəlcə yarpağın yuxarı kənarı içliyin üzərinə qatlanır (*şəkil 3, b*).
- Sonra yarpağın hər iki yandan digər tərəfləri qatlanır (*şəkil 3, c*).
- Sonda dolma boğça və yaxud borucuq şəklində bükülür (*şəkil 3, ç*). Bu ardıcılıqla qalan dolmalar hazırlanır.



Şəkil 3. Dolmanın bükülmə texnologiyası

5. Qalın altlıqlı qazanın dibinə 1–2 qat üzüm yarpağı düzülür. Bu məqsəd üçün yararsız və cırılmış yarpaqlardan istifadə edilə bilər (*şəkil 4*).

6. Dolma qazana sıra-sıra yığılır. Bu zaman hər bir dolma qat yeri aşağı olmaqla kip yerləşdirilir (*şəkil 5*). Qazana su tökülür. Suyun hündürlüyü dolmanın üst qatından 1,5–2 sm aşağı olmalıdır. Dolmaların üstünə nimçə çevrilir (*şəkil 6*).

Qaynama zamanı dolmaların çevrilməməsi üçün nimçənin üzərinə ağırlıq (çay daşı) da qoyula bilər.

7. Dolma olan qazan od üzərinə qoyulur, qaynama həddinə çatdırıldıqdan sonra alov minimum həddə qədər azaldılır. Vam odda 1–1,5 saat bişirilir. Hazır dolma oddan götürülür və özünü tutması üçün 10 dəqiqə saxlanılır. Bu vaxt ərzində dolma suyunu canına çəkir və daha şirəli və dadlı olur.



Şəkil 4



Şəkil 5



Şəkil 6



Şəkil 7

8. Sousun hazırlanması. Dolma zövqə uyğun, sarımsaqlı və ya adi qatıqla yeyilir. Sarımsaq-qatıq üçün sarımsaq təmizlənir, xırda doğranır, əzilir və qatığa əlavə edilir. Yaxşı olar ki, sarımsaq-qatıq soyuducuda 2–4 saat soyudulsun. Dolma süfrəyə sarımsaq-qatıqla birlikdə verilir (*şəkil 7*).

Qeyd etmək lazımdır ki, dolma məşhur olduğu ölkələrdə üzüm yarpaqları qısa tədarük edilir. Keyfiyyətli məhsullardan və məharətlə bişirilmiş dolma gündəlik və bayram süfrələrinin ən sevimli xörəklərindən biridir.

Badımcan, pomidor və bibər dolması

Resurslar: 6 ədəd badımcan, 6 ədəd pomidor, 6 ədəd şirin bibər, 500 q çəkilmiş yağlı qoyun əti, 2 xörək qaşığı kərə yağı, 3 ədəd baş soğan, 100 q noxud ləpəsi, reyhan, duz və zövqə görə qara istiot.

Hazırlanma texnologiyası:

1. Doğranmış soğan və çəkilmiş ət yağ tökülmüş tavada bişirilir. Duz, istiot, bişirilmiş noxud ləpəsi qaynayıb suyu çəkilmiş ətə əlavə edilir və bir qədər qovurulur. Sonda üzərinə doğranmış reyhan əlavə edilir (*şəkil 8*).

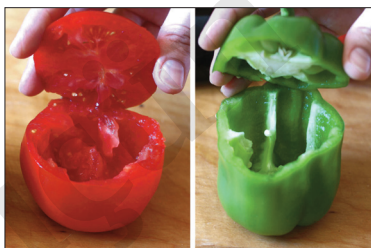
2. Pomidorun və şirin bibərin üst qapağı yarı kəsilir və içi təmizlənir (*şəkil 9*).

3. Badımcanlar uzununa kəsilir, içi çıxardılır. Qaynayan suda 5 dəqiqə pörtülür, soyuyandan sonra suyu sıxılır (*şəkil 10*).

4. Hazırlanmış tərəvəzlər içlik ilə doldurulur və dibi geniş tavaya elə yığılır ki, rahat yerləşsinlər və əzilməsinlər.



Şəkil 8. Çəkilmiş ət



Şəkil 9. Üst qapağın kəsilməsi



Şəkil 10. Emal edilmiş badımcanlar

Üzərinə pomidor şirəsi və yağ əlavə edilir. 30–40 dəqiqə vaxtda bişirilir (*şəkil 11*). Süfrəyə sarımsaq-qatıqla verilir (*şəkil 12*).

Badımcan, pomidor və bibər dolması çox dadlı, ətirli və gözoxşayan xərəkdir. Bəzi regionlarda bu xərəyə «Üç bacı» dolması deyilir.



Şəkil 11. Badımcan, pomidor və bibər dolması



Şəkil 12. Dolmanın süfrəyə verilməsi



Dolma, üzüm, heyvə və fıstıq (pip) yarpağından dolma, badımcan, pomidor və şirin bibərdən dolma.



Özünüyoxlama sualları

1. «Dolma» sözünün mənası nədir?
2. Dolmanın hansı növləri var?
3. Üzüm yarpaqlarından dolma hazırlamaq üçün hansı resurslar lazımdır?
4. Dolma üçün hansı yarpaqlardan istifadə olunur?
5. Üzüm yarpaqlarından dolma hazırlanması texnologiyası nədən ibarətdir?
6. İçliyin hazırlanması texnologiyası nədən ibarətdir?
7. Dolmanın üzərinə nimçə nə məqsədlə qoyulur?
8. Sarımsaq-qatığın hazırlanması texnologiyası necədir?
9. Tərəvəzlər üçün içlik necə hazırlanır?
10. Badımcan, pomidor və bibərin emalı hansı mərhələlərlə aparılır?
11. Tərəvəzlərdən dolma hazırlayarkən hansı məqsədlə iri tava götürülür?



PRAKTİK İŞ

Kələm yarpaqlarından dolma (kələm dolması)

Resurslar: kompüter, dəftər, qələm

Tapşırıq 1: İnternet materiallarından istifadə edərək «Kələm dolmasının hazırlanması texnologiyası» mövzusunda layihə hazırla.

Tapşırıq 2: Əməliyyatların şərhini ardıcılığına əməl et.

Plov Azərbaycan mətbəxinin şah xörəyi hesab edilir. Qeyd etmək lazımdır ki, Azərbaycan mətbəxində xörəklər ta qədimdən mis qab-larda hazırlanırdı, indi də bir çox bölgələrdə mis qab-qacaqdan (qazan, aşsüzən, tas, sini, kəfki, çömçə və s.) geniş istifadə edilir (*şəkil 1*). Mis qazanda dəmə qoyulmuş plov da öz ləzzəti ilə seçilir.



*Şəkil 1. Milli mətbəximizin əşyaları: 1) qazan; 2) aşsüzən;
3) tas; 4) sini; 5) kəfki; 6) çömçə*

Azərbaycan mətbəxində plovun 100-dən çox çeşidi və hazırlanma üsulları məlumdur. Plovlar ət, quş ət, balıq, meyvə, paxla və s. ilə hazırlanır. Əlavənin növündən və xarakterindən asılı olaraq plova müəyyən adlar verilir: qovurmaplov (qoyun ət, ilə), səbzıqovurmaplov (qoyun ət, ilə), şirinplov (şirin quru meyvələr ilə), çığırt-maplov (toyuq ilə), südlüplöv (düyünü süddə bişirməklə) və s.

Orta Asiya xalqlarının plovlarından fərqli olaraq, Azərbaycan plovu üçün düyü digər komponentlərdən («aşqarası» adlanan ət, balıq, yu-murta, quru meyvə, göyərtilə və s.) ayrı dəmlənir. Plovun qarası (ət və meyvə hissəsi) tamamilə ayrı boşqabda süfrəyə verilir. Hətta yeyil-dikdə belə onlar qarışdırılmır.



Düyünün bişirilmə texnologiyası nədən ibarətdir?

Düyü plovun əsasını və onun həcmnin yarısından çoxunu təşkil edir. Elə ona görə də plovun dadı düyünün növündən və onun hazırlanma texnologiyasından çox asılıdır. Azərbaycan mətbəxində düyünün düzgün bişirilmə texnologiyası düyülərin bütöv (dən-dən) qalmasından, bişirilmə zamanı yalnız yüngülcə və eyni bərabərdə şişməsindən ibarətdir.

Azərbaycanlılar plovu xüsusi texnoloji üsulla – düyünü yarımhazır olana qədər bişirib dəmə qoymaqla hazırlayırlar. İlk mərhələdə düyü arıdır. Plov üçün bütöv, xırdasız və uzun düyü seçilməlidir. İkinci mərhələ düyünün yuyulması və isladılmasıdır. Düyü suyu şəffaf olanadək yuyulur və ilıq suda 7–8 saat isladılır. İslatmaq üçün suya 2 xörək qaşığı duz əlavə edilməlidir.

Plovun hazırlanmasının üçüncü mərhələsi düyünün qaynadılmasıdır. Düyü duzlu suda bişirilir. 1 kq düyü üçün 6 litr su və 50 qram duz götürülür. Əvvəlcədən isladılmış düyünün suyu süzülür, qaynayan duzlu suya əlavə edilir (*şəkil 2*) və qazana yapışmasın deyə kəfkirlə bir neçə dəfə qarışdırılır. Qaynama zamanı suyun üzərində əmələ gələn kəf yığılır. Bir qədər qaynadıqdan sonra kəfkirlə bir neçə dənə düyü götürülür, iki barmaq arasında əzilir. Əgər düyünün içi az da olsa əzi-



Şəkil 2. Düyünün aqsüzəndə süzülməsi



Şəkil 3. Yuxanın qazanın dibinə yerləşdirilməsi



Şəkil 4. Dəmlənmiş zəfəranın tökülməsi



Şəkil 5. Ağzı kəp bağlanmış qazan

lirsə, düyü süzülür. Əgər düyü çox həlimlidirsə, üzərinə qaynar su gəzdirilir.

Dördüncü mərhələ düyünün dəmə qoyulmasıdır. Bunun üçün qazana yağ tökülüb qızdırılır və dibinə qazmaq salınır (*şəkil 3*).

Qazmağın üzəri yağlanır, süzölmüş düyü tökülür (*şəkil 4*). Düyüyə dəmlənmiş zəfəran və ərinmiş kərə yağı gəzdirilir. Qazanın ağzı üzərinə dəsmal çəkilmiş qapaqla kip bağlanır, vam odda 40–50 dəqiqə dəmə qoyulur (*şəkil 5*). Düyü qazana tƏpƏ halında yığılır. Qazanın divarları ilə düyü arasında məsafə qoyulur ki, içəridə alınan buxar düyüyə hər tərəfdən eyni bərabərdə təsir etsin və dəm alsın. Plov dəm aldıqdan sonra bir neçə dəqiqəlik yer dəminə qoyulur.



***Düyü hazır olduqdan sonra onu necə emal etmək olar?
Qazmağın hazırlanma texnologiyası nədən ibarətdir?***

Qazmaq nəinki düyünü yanmaqdan qoruyur, eləcə də yağda qızarmış xırıltıdayan nazik və ləzzətli təbəqəyə çevrilir. Südlü, şirin və toyuq plovların qazmağı süfrəyə verildikdə üzərinə darçın da səpilir. Plovun növündən asılı olaraq, xəmirin hazırlanmasında istifadə olunan ərzaqların tərkibi dəyişir. **Ətli və balıqlı plov üçün:** 350 q un, 1 ədəd yumurta, 20 q su, 25 q kərə yağı və duz götürülür. **Südlü və şirin plovlar üçün:** 350 q un, 1 ədəd yumurta, 20 q su, 25 q kərə yağı, 5 q şəkər, 5 q darçın götürülür.

Əlavələrin növündən və xarakterindən asılı olaraq plovlara müxtəlif adlar verilir. Onlardan bir neçəsinin hazırlanma texnologiyası ilə tanış olaq:

1. Qovurmaplovun hazırlanma texnologiyası:

Resurslar: adambaşına – 200 q qoyun əti, 150 q düyü, 50 q ərinmiş yağ, 3 ədəd baş soğan, 30 və 15 q alça və ya gavalı qurusu, 0,1 q zəfəran, 0,4 q darçın, istiot, duz.

Yumşaq qoyun ətindən 35–40 qramlıq tikələr kəsilir, duz və istiot vurulub öz suyunda pörtülür. Sonra ona yağda qızardılmış baş soğan, yuyulmuş alça qurusu əlavə edilir və ət bişirilərək hazır hala gətirilir (*şəkil 6*).

Düyü adi qaydada süzülür və dəmlənir. Boşqaba tƏpƏ şəklində çəkilir. Süfrəyə qovrulmuş ət ilə verilir, digər tərəfinə isə qazmaq hissələri qoyulur (*şəkil 7*).



Şəkil 6. Hazır qovurma



Şəkil 7. Qovurmaplov

tiotlanır və isti tavada yağda qızardılır. Sonra ətə abqora, qızardılmış soğan, zəfəran və göyerti əlavə edilir. Az miqdarda suda hazır olanaqədək bişirilir (*şəkil 8*). Düyüdən ayrıca plov hazırlanır, üzərinə dəmlənmiş zəfəran gəzdirilir. Zəfəranlı düyü təpə şəklində böyük buludlara çəkilir. Süfrəyə səbzıqovurma ilə verilir (*şəkil 9*).



Şəkil 8. Hazır səbzıqovurma



Şəkil 9. Səbzıqovurmaplov



Şəkil 10. Qızardılmış quru meyvələr

2. Səbzıqovurmaplovun hazırlanma texnologiyası:

Resurslar: 4–5 porsiya üçün – 1 kq qoyun ətı, 600 q düyü, 200 q ərıdılmıř yağ, 3–4 ədəd baş soğan, 1 q limon turşusu, 15 q abqora (yetıřməmiř üzüm řirəsi), göyerti (keřniř, řüyüd, ispanaq, kəvər), zəfəran, döyülmüş qara ıstıot və duz.

Yumřaq qoyun ətı hər biri 35–40 q olmaqla hissələrə ayrılır, duzlanır, ıstıotlanır və isti tavada yağda qızardılır. Sonra ətə abqora, qızardılmıř soğan, zəfəran və göyerti əlavə edilir. Az miqdarda suda hazır olanaqədək bişirilir (*şəkil 8*). Düyüdən ayrıca plov hazırlanır, üzərinə dəmlənmiş zəfəran gəzdirilir. Zəfəranlı düyü təpə şəklində böyük buludlara çəkilir. Süfrəyə səbzıqovurma ilə verilir (*şəkil 9*).

Yumřaq qoyun ətı hər biri 35–40 q olmaqla hissələrə ayrılır, duzlanır, ıstıotlanır və isti tavada yağda qızardılır. Sonra ətə abqora, qızardılmıř soğan, zəfəran və göyerti əlavə edilir. Az miqdarda suda hazır olanaqədək bişirilir (*şəkil 8*). Düyüdən ayrıca plov hazırlanır, üzərinə dəmlənmiş zəfəran gəzdirilir. Zəfəranlı düyü təpə şəklində böyük buludlara çəkilir. Süfrəyə səbzıqovurma ilə verilir (*şəkil 9*).

3. řirinplovun hazırlanma texnologiyası:

Resurslar: 200 q düyü, 70 q ərınmıř yağ, 50 q kiřmiř, 50 q ərık qurusu, 50 q řəkər, 50 q gavalı, duz, ıstıot, zəfəran, lavař.

Düyüdən yarımbiřmiř plov hazırlanır. Quru meyvələr (kiřmiř, ərık qurusu) yağda ayrıca qızardılır, řəkər əlavə olunaraq plovla qarıřdırılır. Altına lavař döřənmıř qazana təkülür, üzərinə yağ və dəmlənmıř zəfəran gəzdirilir və hazır olanadək dəmlənir (*şəkil 10*).



Şəkil 11. Şirinplov

Süfrəyə verildikdə düyü təpə şəklində boşqaba çəkilir, yanlarına qazmaq və yağda qızardılmış ərik, gavalı qurusu və kişmiş düzülür (şəkil 11).

Plov təkcə dadı ilə deyil, faydası ilə də şah xörək hesab edilir. Plovun əsasını təşkil edən düyü yüksək qida dəyərinə malikdir və bütün digər ərzaqlarla – ət, quş əti, balıq və tərəvəzlə yaxşı uyğunlaşır.

Düyüdə olan nişasta orqanizm tərəfindən yavaş-yavaş həzm olunur və mənimsənilir. Bu, qlükozanın eyni miqdarda qana daxil olmasını təmin edir və qanda şəkərin tənzimlənməsinə imkan yaradır.



Plov, qovurmaplov, səbziqovurmaplov, şirinplov, südlü-plov, qazmaq.

?

Özünüoxlama sualları

1. Plovu nə üçün mis qazanda bişirmək lazımdır?
2. Plovun hansı növlərini tanıyırsan?
3. Plova verilən ad nədən asılı olaraq dəyişir?
4. Plovun hansı komponentlərini tanıyırsan?
5. Azərbaycan plovu hansı hissələrdən ibarətdir?
6. Düyünün bişirilmə texnologiyası necədir?
7. Düyünü nə qədər islaqda saxlamaq lazımdır?
8. Düyü bişirildikdən sonra necə emal edilir?
9. Qazmağın hazırlanma texnologiyası nədən ibarətdir?
10. Qovurmaplov necə hazırlanır?
11. Səbziqovurmaplov necə hazırlanır?
12. Şirinplov necə hazırlanır?



PRAKTİK İŞ

Toyuqplovun hazırlanma texnologiyası

Resurslar: kompüter, dəftər, qələm

Tapşırıq 1. İnternet materiallarından istifadə edərək «Toyuqplovun hazırlanma texnologiyası» mövzusunda layihə hazırla.

Tapşırıq 2. Əməliyyatların şərhı ardıcılığına əməl et.

Azərbaycan mətbəxinin ən məşhur təamlarından biri qutabdır. Azərbaycanın müxtəlif bölgələrində hazırlanan bu xəmir xörəyinə Bakıda qutab, Şəki-Zaqatala zonasında afar, Qarabağda kətə deyilir. Onların hazırlanma qaydası bir-birindən çox az fərqlənir.



Qutab nədir?

Qutab aypara şəklində hazırlanıb, sacda və tavada bişirilən xəmir məmulatıdır.

Qutablar müxtəlif içlikli olub, bişirmə və süfrəyə verilmə tərzinə görə bir qədər fərqlənirlər. Azərbaycan mətbəxində içliyi göyerti, ət, ıçalat, balqabaq, göyerti ilə kəsmik, gicitkən olan qutablar hazırlanır. Onlardan bir neçəsinin hazırlanma texnologiyası ilə tanış olaq.

Ət qutabı

Resurslar: 400 q qoyun əti, 2 ədəd orta böyüklükdə baş soğan, 60 q lavaşana¹ və ya 1 ədəd orta böyüklükdə nar, 400 q buğda unu, 120 q ərinmiş yağ, sumaq, istiot, duz.

Mayasız bərk xəmir yoğrulur. 1–0,5 mm qalınlığında yayılıb kiçik dairelər kəsilir. Ətlə soğandan hazırlanmış içliyə nar və ya lavaşana qatılıb dairelərin içinə qoyulur və aypara şəklində bükülür.

Qutabın hazırlanma texnologiyası:

1. Un, duz və sudan ələ yapışmayan və kifayət qədər elastik olan xəmir yoğururuq. Xəmiri sellofan paketin içinə yerləşdirib yarım saatlıq dincəlməyə qoyuruq (*şəkil 1*).

2. Ət soğanla birlikdə ət maşınından keçirilir (*şəkil 2, a*).

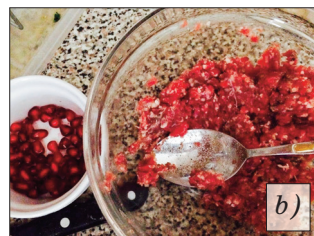
Zövqə görə lavaşana (və yaxud nar), duz və istiot əlavə edilir. Hazırlanmış içlik bir kənara qoyulur (*şəkil 2, b*).



Şəkil 1. Hazır xəmir



Şəkil 2. İçliyin hazırlanması



¹ **Lavaşana** — turş meyvə və giləmeyvə mətindən hazırlanan, xörəklərə əlavə edilən turşu növü (adətən, lavaş şəklində sərilib-qurudulur)

3. Una ilıq su və bir çimdik duz əlavə edilərək xəmir yoğrulur. Xəmindən 70–100 qramlıq kiçik kündələr tutulur. Kündələr dəsmalın arasına yığılır, üzəri selofanla örtülür (xəmin quruyub qaysaq bağlamaması üçün). Kündələr 5–10 dəqiqəyə özünü tutur (*şəkil 3*).



Şəkil 3. Kündələnmiş xəmir

4. Bundan sonra taxta lövhə üzərində kündədən diametri bir metr olan yuxa yayılır (*şəkil 4*).

5. Diametri 19–20 sm olan boşqab götürülür və yuxanın üzərinə yerləşdirilir, dairələr kəsilir (*şəkil 5*). Bu xəmindən beş bərabər dairə alınır. Dairələrin kənarları elə yapışdırılır ki, bir dairə də alınsın. Cəmi altı dairə alınır.

6. Dairənin bir hissəsinə içlik yaxılır və üzərinə bir neçə nar dənəsi səpilir (*şəkil 6*).



Şəkil 4. Xəminin yayılması



Şəkil 5. Dairələrin kəsilməsi



Şəkil 6. İçliyin yaxılması

7. Dairənin ikinci yarısı ilə içlik örtülür, ovucun içi ilə xəmir elə sıxılır ki, elə bil qutabın havası çıxarılır. Kənarlar basılaraq yaxşıca birləşdirilir (*şəkil 7*).

8. Qutablar sacda və ya quru tavada qızardılır (*şəkil 8*).



Şəkil 7. Qızardılmamış qutablar



Şəkil 8. Qutabın qızardılması:
a) sacda; b) tavada



9. Hər biri kərə yağı ilə yağlanır və üzərinə sumaq səpilir (*şəkil 9*). Qutablar süfrəyə isti halda və qatıqla verilir (*şəkil 10*).



Şəkil 9. Hazır qutablar



Şəkil 10. Qutabların süfrəyə verilməsi

Göyerti qutabı

İçlik üçün: 3 dəstə ispanaq, 3 dəstə turşəng, 1 dəstə göy soğan, 1 dəstə keşniş, 1 dəstə şüyüd, 2 ədəd baş soğan, zövqə görə lavaşana, kərə yağı, istiot, duz.

Xəmiri üçün: 600 q buğda unu, 1 ədəd yumurta, 200 q qatıq.

Göyerti yuyulub iri doğranılır və yağda qızardılmış soğanla öz buğunda pörtülür, duz, istiot lavaşana əlavə edilib qarışdırılır. Una yumurta, su və duz qatılıb bərk xəmir yoğrulur. 1–0,5 mm qalınlığında yayılır. Dairələr kəsilir. Hazırlanmış göyerti içliyi dairələrin içərisinə qoyulur, aypara şəklində bükülüb yağsız tavada hər iki üzü bişirilir. Süfrəyə verdikdə üzərinə kərə yağı çəkilir və qatıq qoyulur.

Göyerti qutabının hazırlanma texnologiyası:

1. Xəmir üçün ləyənə un ələnilir, duz tökülür. Çox da bərk olmayan xəmirin alınması üçün bir miqdar yağ əlavə edilir və otaq temperaturunda su əlavə etməklə tədricən yoğrulur. Üstü dəsmalla örtülüb 30 dəqiqə dincəldilir (*şəkil 11*).

2. İçlik üçün soğan təmizlənir və xırda doğranır. Tavada vam odda yumşalana qədər qızardılır (*şəkil 12*).



Şəkil 11. Xəmirin hazırlanması

3. Göyerti təmizlənir, yuyulur və xırda doğranır (*şəkil 13*).

4. Un səpilmiş hamar səthdə kündələrdən çox nazik yuxalar yayılır (*şəkil 14*). Qurumasın deyə, yayılmış yuxaların üzəri qalın dəsmal ilə örtülür.

5. Yuxa boşqabın köməyi ilə bir neçə hissəyə ayrılır.



Şəkil 12. Soğanın qızardılması



Şəkil 13. Göyərtinin doğranması



Şəkil 14. Yayılmış xəmir

6. Hər bir dairənin yarısına içlik qoyulur, dairənin ikinci yarısı ilə içliyin üstü örtülür, kənarları əsaslı surətdə sıxılır (şəkil 15). İçlik qutabın bütün həcmi boyu nazik qatla paylanır, kənarları bağlanır, xəminin artıq qalmış hissələri kəsilib götürülür.



Şəkil 15. Qutabın hazırlanması: a) göyərtinin yerləşdirilməsi;
b) qızardılmağa hazır olan qutablar

7. Qutabların hər iki tərəfi yaxşı qızdırılmış sacda və ya tavada təxminən 1,5 dəqiqə bişirilir. Hazır qızardılmış qutablar kasaya qoyulur, dərhal əridilmiş kərə yağı ilə yağlanır (şəkil 16) və qapağın altında saxlanılır. Süfrəyə isti və ya ilıq halda, zövqə görə sumaq və qatıqla verilir (şəkil 17).



Şəkil 16. Qutabların
yağlanması



Şəkil 17. Qutabların
süfrəyə verilməsi



Təhlükəsizlik texnikası və sanitariya qaydaları

1. Əti soyuducuda saxlamaq lazımdır. Əti hazırlamaq, göyərti və tərəvəzləri doğramaq üçün altlıq taxtalar seçilməlidir. Ət və göyərtini doğramaq üçün eyni taxtadan istifadə etməyin.
2. Hazır xörəyi uzun müddət saxlamaq məsləhət görülmür, belə ki, onda çoxlu xəstəliktörədən mikroblar yaranır.
3. Qablar, avadanlıq və mətbəx həmişə təmiz olmalıdır.
4. Ərzaqlar ət maşınının içinə dəstəciklə itələnməlidir.
5. Qızdırıcı cihazların nəzarətsiz saxlanması yanğına səbəb ola bilər. Elektrik piletəsinin spiralı qızdırıcı elementin kənarına çıxmamalı və qablara toxunmamalıdır.
6. Elektrik cihazlarının şnurlarında üstü açıq naqillər olmamalıdır. Elektrik açarları və elektrik çəngəlləri üçün rozetlər saz vəziyyətdə olmalıdır.
7. Elektrik piletəsini quru əllərlə, şnurdan deyil, elektrik çəngəlinə tutaraq dövrəyə qoşmaq lazımdır.



Qutab, çəkilmis ət, lavaşana, sac, sumaq, xəmərdən kündə.



Özünüyoxlama sualları

1. Qutab nədir?
2. Qutabın hansı növləri var?
3. Qutabın hazırlanma texnologiyası nədən ibarətdir?
4. Ət qutabının içliyinə hansı komponentlər daxildir?
5. Ət qutabı üçün hansı resurslardan istifadə olunur?
6. İçlik necə hazırlanır?
7. Buğda unundan nə üçün istifadə olunur?
8. Qutablar süfrəyə necə verilir?
9. Göyərti qutabının hazırlanmasında hansı göyərtilərdən istifadə olunur?
10. Göyərti qutabı necə hazırlanır?
11. Xörək hazırlayarkən hansı təhlükəsizlik texnikası qaydalarına əməl edilməlidir?
12. Mətbəxdə işlədikdə hansı sanitariya-gigiyena qaydalarına əməl edilməlidir?



PRAKTİK İŞ

Balqabaq qutabının hazırlanma texnologiyası

Resurslar: kompüter, dəftər, qələm

Tapşırıq: 1. İnternet materiallarından istifadə edərək «Balqabaq qutabının hazırlanma texnologiyası» mövzusunda layihə hazırla.

Tapşırıq: 2. Əməliyyatların şərhini ardıcılığına əməl et.

PARÇANIN EMALİ TEXNOLOGİYASI

**24-cü
mövzu**

YUN, İPƏK, PAMBIQ VƏ KƏTAN PARÇALARDAN HAZIRLANMIŞ GEYİMLƏRƏ QULLUQ

Gözəl və dəbli geyim hər kəsin arzusudur. Yun kostyumdan tutmuş kətan köynəyə qədər bütün geyimlər əsaslı qulluq və baxım tələb edir. Yalnız belə olan halda onlar uzun müddət təzə və tərəvətli görünə bilər.



Yun və ipək parçadan olan paltarlara necə qulluq etmək lazımdır?

Elə bu məqsədlə istehsalçılar hər bir geyim növünün üzərinə ona qulluq haqqında əmtəə yarlığı bərkidir.

Yun və ipək paltarlar üçün əmtəə yarlığındakı simvolların izahı aşağıdakı cədvəldə verilmişdir.

Cədvəl 1

Yun və ipək parçadan olan paltarlara qulluq üzrə simvollar

Simvol	Məmulata qulluq üsulları	Parçanın növü
	İslağa qoymadan 40° C-dən yüksək olmayan temperaturda əl ilə yuyulur. Yüngülcə, burmadan sıxılır.	İpək, yun
	Yumaq olmaz. Nəm halda olanda ehtiyatla davranmaq lazımdır.	Yun parçalardan olan məmulatlar
	Nəm məmulat asılmış halda qurudulur.	Yun və ipək parçalar
	Nəm məmulat müstəvi səthə sərilmiş halda qurudulur.	Yun parçalardan bəzi məmulatlar
	Ütünün altı 150° C temperatura qədər olduqda ütülənir.	Yun parçalar
	Ütünün altı 110° C temperatura qədər olduqda ütülənir.	İpək parçalar
	Quru təmizləmədən istifadə edilir (kimyəvi təmizləmə)	Yun parçalar
	Quru təmizləmə qadağandır. 40° C-dən artıq olmayan temperaturda əl ilə yuyulur.	İpək parçalar
	Xlor tərkibli maddələrlə ağartmaq olmaz.	Yun və ipək parçalar

Vaxt və pul sərfini azaltmaq üçün məmulatın çirklənmə dərəcəsini, rəngini və parçanın növünü nəzərə almaqla yuyulma və təmizləmə zamanı istifadə ediləcək yuyucu-təmizləyici vasitələrin təsir gücü haqqında məlumatlı olmaq lazımdır. Əgər lazımı yuyucu tozlar, gəllər və digər təmizləyici vasitələr istifadə edilərsə, təbii ipək və yun parçadan hazırlanmış məmulatları qabaqcadan islağa qoymaq tələb olunmur.

Yuyulmadan öncə məmulatlar (parçanın növünə, rənginə və çirkənmə dərəcəsinə görə) çeşidlənir.

Yun və ipək parçadan olan məmulatları 30—45°C-dən artıq temperaturda olan suda yumaq olmaz. Yuma və yaxalama üçün su ilıq olmalıdır. Əks halda məmulat kiçilir. Yun parçadan hazırlanmış geyimləri tərs üzünə çevirib sərmək lazımdır ki, rəngi bozarmasın. İpək və yun məmulatları burub sıxmaq olmaz. Çünki onlar formasını itirə bilər. Adətən, belə məmulatlar çox güc sərf etmədən, yüngülcə sıxılır, düz səth üzərinə sərilməklə qurudulur.

İpək məmulatları qurumamış, nəm halda ütüləmək daha yaxşıdır. Bu üsulla ütülənən məmulat hamar və qırıqsız olur. İpək məmulatlar üçün ütü altlığının temperaturu 110°C-yə qədər olmalıdır. Belə geyimlər astar hissədən ütülənməlidir, əks halda tikişlərin izi parçaya düşə bilər.

Yun məmulat yuyulub ütülənəndə sıxılır, ona görə də nəm-isti emal zamanı məmulatın üzərinə nəm parça sərilir. Ütü altlığının temperatur rejimi 150°C-yə qədər olmalıdır. Astarlı geyimlər üz hissədən nəm parça və isti ütü vasitəsilə ütülənir.

Yun parçadan olan məmulatlar ev şəraitində benzin, aseton, naşatır spirti kimi vasitələrin köməyi ilə təmizlənir. Bu vasitələrdən istifadə zamanı ehtiyatlı olmaq lazımdır. Əgər əl altında belə vasitələr yoxdursa, kimyəvi təmizləmə məntəqələrinin xidmətindən istifadə edilməlidir. İpək parçadan tikilmiş məmulatları bu vasitələrlə təmizləmək yolverilməzdir.



Pambıq və kətan parçadan hazırlanmış məmulatların əmtəə yarlığında hansı simvollar verilir?

Pambıq və kətan parçalar üçün bəzi simvolların mənası cədvəl 2-də verilmişdir.

Cədvəl 2

Pambıq və kətan parçadan hazırlanmış geyimlərə qulluq simvolları

Simvol	Məmulata qulluq üsulları	Parçanın növü
	95° C-dən yüksək olmayan temperaturda yuyulur.	Boyamağa davamlı bütün pambıq və kətan parçalar
	Əl ilə 40° C-dən artıq olmayan temperaturda ehtiyatla yuyulur.	Rəngi çıxan pambıq və kətan parçalar
	Paltaryuyan maşının barabanında qurutmaq olar.	Pambıq və kətan parçalar
	200° C-dən artıq olmayan temperaturda ütüləməli	Bütün pambıq və kətan parçalar
	İstənilən həlledicidən istifadə edilməklə quru təmizləmə aparıla bilər.	Pambıq və kətan parçalar

1	2	3
	Xlor tərkibli vasitələrlə ağartmaq olar.	Rəngi çıxmayan bütün pambıq və kətan parçalar
	Ağartmaq olmaz.	Rəngli parçalar

Çirkli paltarlar yuyulmadan öncə hazırlandığı parçanın növünə, rənginə və çirklənmə dərəcəsinə görə çeşidlənir. Pambıq və kətan parçadan olan məmulatlar ayrıca yuyulur. Rəngli və ağ paltarları bir yerdə yumaq olmaz. Əks halda paltarların rəngi qarışar, rənglilər bozara bilər. Rəngli pambıq və kətan parçalardan tikilmiş məmulatlar müxtəlif yuyucu vasitələr və sabunun köməyi ilə 60°C-dən yüksək olmayan temperaturda yuyulur. Yuyulmadan öncə paltarların cibləri boşaldılır.

Yuyulmuş paltarlar açıq havada qurudulur. Məmulatlar bozarmasın deyər, tərs üzünə çevrilir, qırıqların açılması və asan ütülənməsi üçün çırpılır.

Köynəklər və koftalar çiyindən, şalvarlar isə belindən asılır.

Yataq dəstləri azacıq nəm halda ütülənir. Ütünün temperaturu parçanın növündən asılı olaraq dəyişir. Pambıq və kətan parçadan olan məmulatlar yüksək istilik rejimində (150—210°C) ütülənir. Əgər məmulat çox quruyubsa, onu bir neçə dəqiqə nəm tiftikli əl-üz dəsmalına büküb saxlamaq və yaxud buxar rejimində ütüləmək lazımdır.

 **Əmtəə yarlığı, yuyucu-təmizləyici vasitələr, simvollar.**

Özünüoxlama sualları

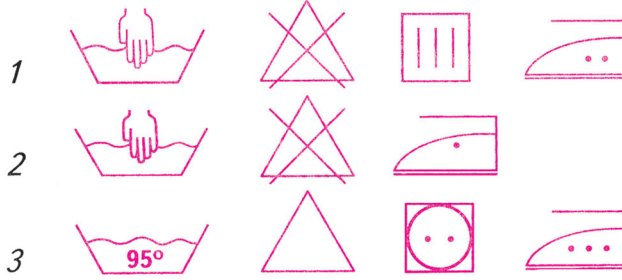
1. Paltara qulluq qaydaları parçanın xüsusiyyətindən asılı olaraq necə dəyişir?
2. İpək və yun məmulatların yuyulma qaydası haqqında nə bilirsən?
3. İpək və yun məmulatların nəm-isti emalı hansı temperatur rejimində həyata keçirilir?
4. İpək məmulatlar hansı üsulla təmizlənir?
5. Əmtəə yarlığı hansı məlumatları özündə əks etdirir?
6. Geyim istehsalçıları simvollardan nə üçün istifadə edirlər?
7. Pambıq və kətan məmulatlara qulluq qaydaları haqqında nə bilirsən?
8. Yataq ləvazimatı və paltarları qurutma üsulları hansılardır?



PRAKTİK İŞ

İpək və yun paltarların əmtəə yarlığında simvollar

Resurslar: müxtəlif növ parçalardan tikilmiş məmulatların üzərindəki əmtəə yarlıqları (iki-üç dənədən az olmamaq şərtlə), dəftər



Şəkil 1. Əmtəə yarlığında rast gəlinən simvollar

İşin gedişi:

1. Simvolları (şəkil 1) izah et və hansı parça növünə uyğun gəldiyini dəftərinə qeyd et.
2. Əmtəə yarlığından istifadə etməklə cədvəl 3-ü doldur.

Cədvəl 3
Parçanın növündən asılı olaraq paltarlara qulluq

Parçanın növü	Yuma	Ağartma	Qurutma	Ütüləmə	Kimyəvi təmizləmə
Kətan					
Pambıq					
İpək					
Yun					

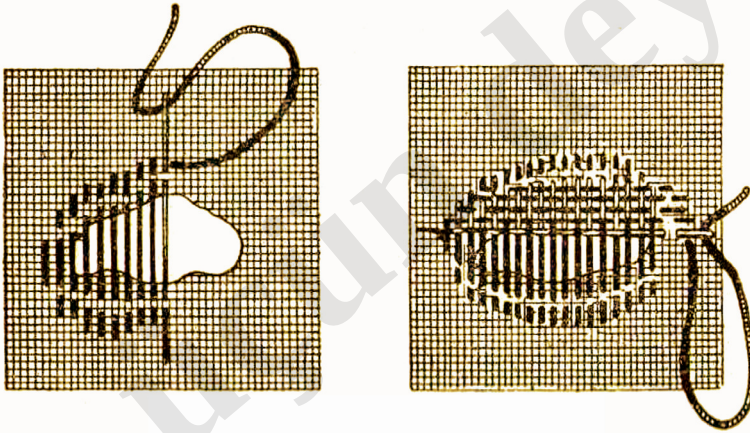
Müxtəlif parçalardan tikilmiş geyimin insan həyatında əhəmiyyəti böyükdür. Geyim insanı gözəlləşdirir, onu soyuqdan və istidən qoruyur, bədəninin qüsurlarını gizlədir. İnsanı geyimsiz təsəvvür etmək qeyri-mümkündür, çünki gəzməyə və işə gedəndə, idmanla məşğul olanda, dincələndə və hətta yatanda da insan müxtəlif geyim növlərindən istifadə edir. Geyindiyimiz paltarların uzunmüddətli istifadəsi üçün onlara düzgün qulluq etmək lazımdır.

Geyimin uzunömürlülüüyü, əsasən, insanın səliqəli olmasından asılıdır. Lakin sahibi nə qədər səliqəli olsa da, bəzən paltarın tikişi sökülə, ehtiyatsızlıqdan cırıla, ya da uzunmüddətli istifadə nəticəsində sürtülüb yırtıla bilər. Belə olan halda yaranan qüsurları aradan qaldırmağı bacarmalısan ki, məmulatı bərpa etdikdən sonra da o, istifadəyə yararlı olsun. Geyimdə ən çox qolların dirsək, şalvarın əmək və diz hissələri, ciblərin kənarları mexaniki təsirə məruz qalır. Hər bir halda geyim çox səliqə ilə və keyfiyyətlə bərpa edilməlidir. Bunun üçün geyimin bərpa edilməsinin əsas üsullarını bilməliyik.



Geyimin bərpası necə yerinə yetirilir?

Əgər paltarda kiçik bir yarıq yaranıbsa, onu gözəmə üsulundan istifadə etməklə bərpa etmək olar (*şəkil 1*). Yarığın kənarlarını kəsib, kontur üzrə bir neçə cərgə düz sıırıqlarla tikir və sapları bir-birinə keçirərək əvvəlcə düzünə, sonra isə çəpinə istiqamətdə doldururlar.



Şəkil 1. Geyimin bərpasının gözəmə üsulu ilə yerinə yetirilməsi

Bədii gözəmə — geyim bərpasının xüsusi, çox zəhmət tələb edən və olduqca zərif bir növüdür. Çətin sənət olduğu üçün bədii gözəməni bacaran mütəxəssislər azdır.



Geyimin hazırlandığı parçanın bədii gözəməsi nədən ibarətdir?

Geyimin əl ilə gözəməsi zamanı usta parçanın zədələnmiş fraqmentini yenidən yaradır. Bunun üçün bərpa edilən parçaya tam uyğun gələn saplardan istifadə edilir. Əgər belə sapları tapmaq qeyri-mümkündürsə, onlar paltarın gözə görünməyən hissəsindən götürülür. Beləliklə, parçanın rəngi, teksturası və cizgi elementləri bərpa edilir (*şəkil 2*).



Şəkil 2. Parçanın bədii gözəmə ilə rənginin, teksturasının və cizgi elementlərinin bərpası

Əgər parça maşın üsulu ilə hazırlanıbsa, onun gözəməsini, yalnız əsl usta yerinə yetirə bilər. Geyimin zədələnməsindən xəbəri olmayan insan nə qədər diqqətlə baxsa, mahir gözəməçi-ustanın işini ayırd edə bilməz.

Əgər geyimin cırılmış və yaxuddeşilmiş hissəsi çox böyükdürsə, bu qüsuru gözəmə ilə bərpa etmək mümkün olmur. Bu zaman zədələnmiş hissəyə yamaq salınır. Yamaqlar alta və üstə salınmış olur. Yamağın cizgi elementləri və sapın düzünə istiqaməti məmulatın parçasında olduğu kimi olmalıdır.

Alta salınan yamaqlar o zaman istifadə olunur ki, geyimin cırılmış hissəsi çox da iri olmur və onun altdan bərpası mümkündür. Bəzən parçanın cırılması elə yerdən baş verir ki, ora altdan yamaq salmaq olmur, çünki bu halda məmulatın bayırdan görünüşü korrallana bilər. Belə hallarda üstə salınmış yamaqlardan istifadə edilir. Belə yamağın forma və rəngi bərpaçı ustanın şəxsi istəyinə görə seçilir.

Bəzən insanın uzun müddət geyindiği sevimli paltarı elə yerdən cırılır ki, onu tikmək mümkün deyil, tullamağa isə əli gəlmir. Və yaxud hansısa bir özəl gün üçün nəzərdə tutulmuş geyim əldə etmək məcburiyyəti yaranır.

Əsl sənətkar hər iki problemin öhdəsindən asanlıqla gələ bilər.

Paltarın yamaqlarla bərpasını mağazadan alınmış hazır aplikasiyalarla yerinə yetirmək olar. Aplikasiya məmulata xırda çəpinə sırıqlarla tikilir. Geyimin bəzədilməsi üçün isə termik aplikasiyadan istifadə edilir. Termik aplikasiya tərs tərəfdəki yapışqanlı qatın hesabına istənilən səthə qaynar ütü ilə yapışdırılır. Termik aplikasiya müxtəlif ölçülərdə olur və arzudan asılı olaraq cürbəcür təsvirləri əks etdirə bilər (şəkil 3).



Şəkil 3. Geyim üzərində termik aplikasiya

Yapışqanlı qatın hesabına termik aplikasiya möhkəm bərkidilir. Yuyulma nəticəsində korlanmaması üçün isə termik aplikasiya yüksək temperatur və yaxşı preslənmə ilə daha etibarlı yapışdırıla bilər.



Geyimin bərpa edilməsi, gözəmə, alt və üst yamaqlar, termik aplikasiya.

?

Özünüyoxlama sualları

1. Geyimin insan həyatında nə əhəmiyyəti var?
2. Geyimin uzunömürlü olması nədən asılıdır?
3. Geyimin hansı hissələri mexaniki təsirə ən çox məruz qalır?
4. Hansı hallarda geyimin gözəmə ilə bərpası yerinə yetirilir?
5. Bədii gözəmə nədir?
6. Bədii gözəmə vasitəsilə hansı zədələnmələr bərpa olunur?
7. Geyimin yamaqlarla bərpası necə yerinə yetirilir?
8. Yamağın neçə növü var?
9. Nə zaman alta salınan yamaqdan istifadə edilir?
10. Üstdən salınan yamaqlardan istifadə hansı hallarda icra edilir?



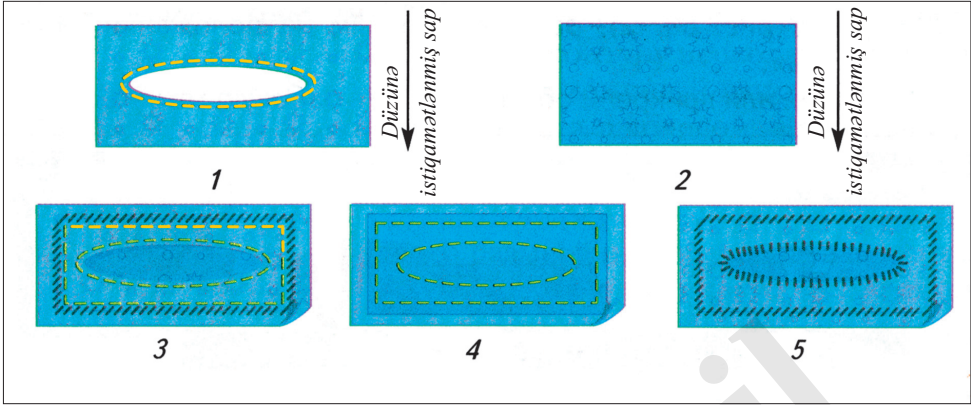
PRAKTİK İŞ

Alta salınan yamaqla bərpa işlərinin yerinə yetirilməsi

Resurslar: nümunə və yamaq üçün parçalar, tikiş sapları, iynə, qayçı, ütü, dəftər

Alta salınan yamaqla bərpa işini yerinə yetir (şəkil 4).

1. Zədələnmiş yeri oval, yaxud düzbucaq şəklində kəs (şəkil 4 (1)).
2. Düzünə olan sapın istiqamətini təyin et.
3. Kəsik tərəfləri məmulatın tərs tərəfinə qatla, sonra köklə.
4. Yamaq üçün nəzərdə tutulmuş parçanın düzünə istiqamətlənmiş sapını təyin et. Unutma, yamağı nişanlayıb sonra kəsmək lazımdır. Çünki onun ölçüləri dəliyin ölçülərindən iki dəfə böyük olmalıdır (şəkil 4 (2)).
5. Yamağın kəsik tərəflərini tərsinə qatlayıb köklə.
6. Yamağın üz tərəfini məmulatın tərs tərəfinə qoyub köklə (şəkil 4 (3)).



Şəkil 4. Alta salınan yamaqla bərpa işlərinin yerinə yetirilməsi

7. Yamağı məmulata tərs tərəfindən xırda çəpinə sırıma ilə tik.
8. Qatlanmış qırıqları üz tərəfdən yamağa köklə. Xırda çəpinə sırıma ilə tik (şəkil 4 (4)).
9. Kökləmə saplarını kəsib çıxart (şəkil 4 (5)).
10. Yamağı ütülə.
11. Nümunəni dəftərinə yapışdır.

Özünə nəzarət

1. Məmulatın və yamağın cizgi elementləri və sapın düzünə istiqamətlənməsi üst-üstə düşür.
2. Tikişlər düzdür.
3. Əl sırmaları səliqəli yerinə yetirilib.
4. Salınmış yamaq məmulatı büzmür.
5. Yamaqda və məmulatda nəm-isti emaldan sonra qırıqlar əmələ gəlməyib.

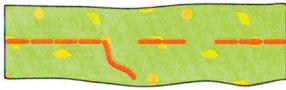
MƏMULATIN SÖKÜLMÜŞ TİKİŞLƏRİNİN BƏRPA EDİLMƏSİ

Tikişlərin sökülməsi tez-tez rast gəldiyimiz haldır. Parçanın sökülmüş tikişlərini əsaslı bərpa etmək üçün bu işin incəliklərini bilmək lazımdır.

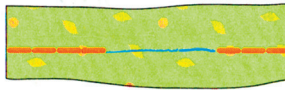


Sökülmüş tikişləri necə bərpa etmək olar?

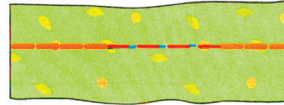
1. Maşın tikişinin zədələnmiş hissəsini bərpa etmək üçün məmulatı tərs üzünə çevirmək lazımdır. Bunun üçün sökülmüş saplar kəsilir və hər iki hissə üzərindən çıxardılır (*şəkil 1*).



Şəkil 1



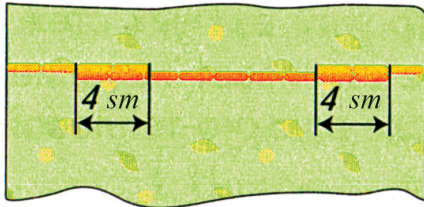
Şəkil 2



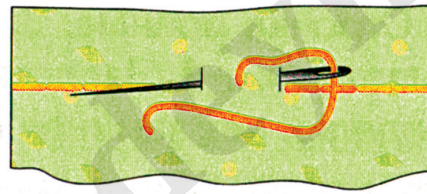
Şəkil 3

Əgər zədələnmiş hissə böyükdürsə, bu zaman tikiş xətti təbaşirlə işarələnir (*şəkil 2*). Məmulatın hissələri nişanlama xətti üzrə birləşdirilir. Təbaşirin izi ilə birləşmə tikişi aparılır (*şəkil 3*). Əvvəldə və axırda hər biri 4 sm olmaqla bərkitmə tikişi yerinə yetirilir (*şəkil 4*).

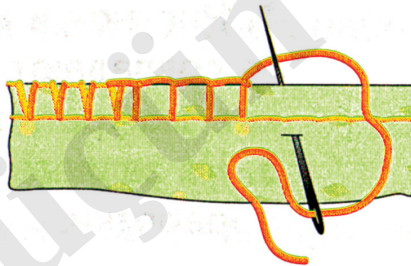
Əgər sökülmüş hissə kiçikdirsə və əl altında tikiş maşını yoxdursa, maşın tikişi əvəzinə əl ilə «iynəarxası» tikiş qoyulur (*şəkil 5*).



Şəkil 4



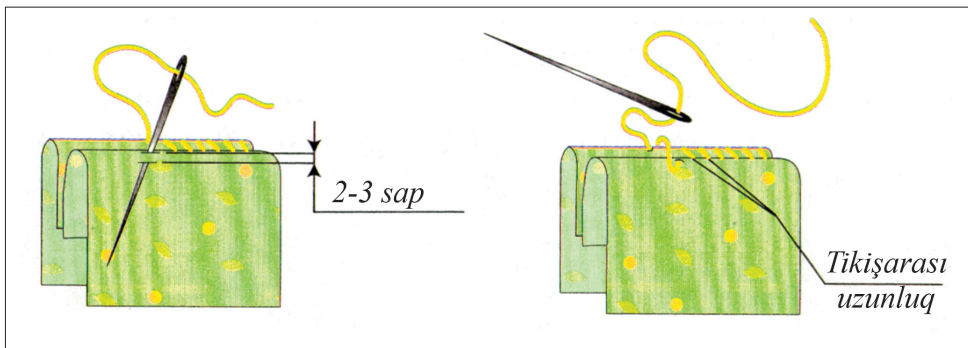
Şəkil 5



Şəkil 6

2. Tikiş maşınında yerinə yetirilmiş ilməkləmə tikişi əllə yerinə yetirilən ilməkləmə tikişi ilə bərpa edilir (*şəkil 6*).

3. Əgər astar hissədən (astarlı məmulatlarda) sökülmüş tikişi bərpa etmək mümkün deyilsə, bu zaman məmulatın düz üzündən iç tərəfə tikiş atılır (*şəkil 7*). Bunun üçün astarın sökülmüş tikişi məmulatın qatlama yerinə yerləşdirilir, sap astar tərəfdə bərkidilib üz hissəyə tikilən parçanın 2—3 sapı uzunluqda qoyulur.



Şəkil 7. Tikişin altından və ya iç tərəfdən tikişlə bərpası

Sonra birinci detalın astar hissəsindən 7—10 mm uzunluqda tikiş atılır və bu qaydada davam etdirilir. Beləliklə, bir detalda astar, ikincidə isə qısa üz tikişləri yerləşdirilir.

Paltonun, pencəyin, jaketin sökülən yan tikişini bərpa etmək üçün məmulatın astarının yan tikişi sökülməlidir. Tikiş 2,5—3,5 sm sökülərsə, əl ilə bərpa edilir. Sökülən hissənin uzunluğu 3,5 sm artıqdırsa, detalların kənarları cütləşdirilir, təbaşirlə nişanlanır, köklənir və tikiş maşınında əl tikilir ki, köhnə tikiş xəttinin dəqiq davamı olsun. Sonra kök tikişləri sökülür, ütülənir, astarın ətəkləri cütləşdirilir və yuxarının yan tikişinə bənd edilir. Kürəyin astarı ətəyin astarına əl ilə gizli tikişlə birləşdirilir.

Qol yeri tikişinin bərpa edilməsi üçün qolun astarı sökülür, sonra astar qol yeri tikişindən aralanır və qolun sökülmüş hissəsi qoyulub nişanlanır. Nişanlanmış hissə qol yerinə əl tikişi ilə birləşdirilir. Bərpa tikişi sökülən tikişin izi ilə aparılır. Hər 1 santimetrə 4—5 tikiş atılır. Sonra kökləmə tikişi ilə astarın kürək hissəsi yerinə oturdulur. Tikiş ütülənib qaydaya salınır. Qolun astarı gizli tikişlə qol yerinə bərkidilir.

Qol kənarı astarın bərpa edilməsi. Qol kənarı astar hissənin bərpa işinə başlayarkən astar qolun yuxarı hissəsinə köklənir, sonra isə qolun aşağısında astar sökülür. Astarın sürtülüb didilmiş hissəsi 10—12 sm uzunluqda kəsilir. Kəsilmiş hissədən tikişlər sökülür. Sonra bu hissələrin ülgüsü çıxardılır. Hər tikiş payı üçün 2 sm artıq götürülür. Yeni kəsil-

miş hissələr qolun astarının yuxarı və aşağı tərəflərinə 1 sm enində tikişlə bərkidilir. Sonra tikişlər ütülənir, təzə kəsilmiş hissənin qabaq və dirsek kənarları birləşdirilir. Bu zaman eninə və uzununa aparılmış tikişlər əvvəlki tikişin davamı olmalıdır.

Tikişlər yuxarıya istiqamətlənmiş halda ütülənir. Bu zaman kənarlar tikiş xətti istiqamətində qatlanır. Astar qolun içərisinə yerləşdirilir və gizli tikişlə tikilir.

Qolun bərpa edilmiş tikişləri ütülənir.

Şalvar balağının bərpa edilməsi. Şalvarın balağına tikilmiş köbə didilmişdirsə, yenisi ilə əvəz edilməlidir. Bu məqsədlə əvvəlcə köhnə köbə sökülüb çıxardılır, balağın qatlanmış hissəsi tozdan, pürçümlənmiş saplardan təmizlənir. Yeni köbə elə qoyulur ki, onun kənarı şalvarın balağından 1—2 mm kənara çıxsın. Köbə gizli tikişlə hər iki tərəfdən balağa tikilir.

Şalvarın manjetinin bərpa edilməsi. Əvvəlcə şalvarın balağının qatlanmış hissəsi sökülüb, tozdan, pürçümlənmiş saplardan təmizlənir, üzərinə nəm əsgə qoyulub ütülənir. Sonra balağın didilmiş hissələri gözəmə üsulu ilə işlənir və yenidən nəm əsgə ilə ütülənib hamarlanır. Sonra balağın qatlanması üçün yeni tikiş xəttinin yeri nişanlanır. Yeni xətt gözəmə yerindən 3—5 mm yuxarıda qoyulmalıdır. Şalvarın balağı xətt üzrə tərs üzünə qatlanıb nişanlanır, əl ilə gizli tikişlə tikilir və ütülənir. Sonra şalvarın balağına xüsusi köbə tikilir. Əvvəlcə balaq hissə, sonra isə şalvar bütünlüklə ütülənir.



Sökülmüş tikiş, ilməkləmə tikişi.



Özünüyoxlama sualları

1. Sökülmüş tikiş hansı üsullarla bərpa olunur?
2. Sökülmüş tikişlər məmulatın hansı üzündən bərpa edilir?
3. Tikişin sökülmüş hissəsi böyük olduqda bərpa işi necə aparılır?
4. Paltonun, pencəyin və jaketin sökülmüş tikişi necə bərpa edilir?
5. Qol kənarının astarının bərpa edilməsi hansı ardıcılıqla aparılır?
6. Tikişlər hansı üsulla ütülənir?
7. Şalvar balağına qoyulmuş köbə necə dəyişdirilir?
8. Şalvar balağının manjetinin bərpa edilməsi necə aparılır?



PRAKTİK İŞ

Sökülmüş tikişlərin bərpası

Resurslar: Bərpa ediləcək məmulatlar, sap, iynə, qayçı, tikiş maşını
Bərpanın uyğun gələn növünü yerinə yetir:

1. Sökülmüş hissəni maşın tikişi ilə bərpa et (*şəkil 5-ə bax*).
2. İlməklənmiş maşın tikişini bərpa et (*şəkil 6-ya bax*).
3. Astarlı məmulatları bərpa et (*şəkil 7-yə bax*).

TEKNOLOGIYA 9

*Ümumtəhsil məktəblərinin 9-cu sinfi üçün
«Texnologiya» fənni üzrə dərslik*

Tərtibçi heyət:

Müəlliflər:

Natiq Lyutfiq oğlu Axundov
Hümeyir Hüseyn oğlu Əhmədov
Fəridə Siyavuş qızı Şərifova

Redaktoru

Sevinc Nuruqızı

Bədii və texniki redaktoru

Abdulla Ələkbərov

Dizaynerləri

Mələk Şimşek, Təhmasib Mehdiyev

Rəssamı

Aynur Salahova

Korrektoru

Ülkər Şahmuradova

*Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyinin
03.06.2016-cı il tarixli 369 №-li
əmrinə əsasən təsdiq edilmişdir.*

© Azərbaycan Respublikası Təhsil Nazirliyi – 2016

Kağız formatı 70x100 ¹/₁₆. Fiziki çap vərəqi 8,0. Səhifə sayı 128.
Uçot nəşr vərəqi 7,86. Sifariş 41. Tiraj 112500. Pulsuz.

«Aspoliqraf LTD» MMC-nin
mətbəəsində çap olunmuşdur.
Bakı, AZ 1052, F.Xoyski küç., 121^B